

DR SCHNELL



UMWELTERKLÄRUNG 2025

KONSOLIDIERTE FASSUNG



DR. SCHNELL
ALEGRIA

INHALTSVERZEICHNIS

DR.SCHNELL-GRUPPE	04
DAS UNTERNEHMEN DR.SCHNELL GmbH & Co. KGaA.....	04
DAS UNTERNEHMEN GERMAN HYGIENE LIQUIDS GmbH	05
DAS UNTERNEHMEN BURNUS PROFESSIONAL GmbH & Co. KG.....	06
DIE PRODUKTE DER DR.SCHNELL-GRUPPE.....	07
UNTERNEHMENSPOLITIK.....	08
QUALITÄTS- UND UMWELTLEITLINIE.....	10
MEILENSTEINE DES UMWELTSCHUTZES.....	11
DIE ORGANISATION DES UMWELTMANAGEMENTSYSTEMS.....	12
BEZUGNAHME UMWELTVORSCHRIFTEN	14
KONTEXT DER ORGANISATION	20
DIREKTE UND INDIREKTE UMWELTASPEKTE.....	23
· AM PRODUKTIONSSTANDORT MÜNCHEN	24
· AM LOGISTIKSTANDORT FELDKIRCHEN	26
· AM PRODUKTIONSSTANDORT GENTHIN.....	28
· AM PRODUKTIONSSTANDORT STEINAU A. D. STRASSE	30
LEBENSWEGBETRACHTUNG DER PRODUKTE AM BEISPIEL VON ECOLUTION PRODUKTEN	32
KOMPENSATIONSMAßNAHMEN UNSERER TREIBHAUSGAS-EMISSIONEN	37
ERFORDERNISSE UND ERWARTUNGEN INTERESSIERTER PARTEIEN	39
RISIKEN UND CHANCEN	40
UMWELTZIELSETZUNGEN.....	42
BRANCHENSPEZIFISCHER VERGLEICH DER KENNZAHLEN	46
ENERGIE- UND STOFFBILANZ.....	47
· AM PRODUKTIONSSTANDORT MÜNCHEN 2022 BIS 2024	47
· AM LOGISTIKSTANDORT FELDKIRCHEN 2022 BIS 2024	53
· AM PRODUKTIONSSTANDORT GENTHIN 2022 BIS 2024.....	57
· AM PRODUKTIONSSTANDORT STEINAU A. D. STRASSE 2023 BIS 2024	62
GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG	67

DR.SCHNELL-GRUPPE

Die "DR.SCHNELL-Gruppe" besteht zum Zeitpunkt der vorliegenden Umwelterklärung aus den Firmen DR.SCHNELL GmbH & Co. KGaA (DRS) mit Standort in München, sowie dem Lager in Feldkirchen, sowie den Firmen German Hygiene Liquids GmbH (GHL) mit Standort Genthin und der Burnus Professional GmbH & Co. KG (BUP) mit Standort in Steinau a. d. Straße. Die German Hygiene Liquids wurde nach dem Erwerb in 2022 zu Anfang 2023 in das bestehende integrierte Managementsystem aufgenommen. Die Burnus Professional GmbH & Co. KG wurde nach dem Erwerb in 2023 in 2024 in das bestehende integrierte Managementsystem aufgenommen.

Das Unternehmen DR.SCHNELL GmbH & Co. KGaA

Ihren Ursprung hat DR.SCHNELL GmbH & Co. KGaA in der ehemaligen Münchner Seifenfabrik deren Ursprung bis ins 19. Jahrhundert zurückgeht. 1978 leitete Dr. Wolfgang Schnell mit neuartigen, umweltfreundlichen Produkten die Entwicklung zum modernen, mittelständischen, europaweit tätigen Chemieunternehmen ein.

DR.SCHNELL beschäftigt derzeit 330 Mitarbeiter:innen – mehr als die Hälfte steht im direkten Kontakt zu unseren Kund:innen. Ein Team erfahrener Manager:innen, alle aus den eigenen Reihen des Unternehmens hervorgegangen, steuert das Unternehmen gemeinsam mit den beiden Geschäftsführern, Dr. Thomas Schnell und Eric Paffrath. Im Oktober 2024 ist ein dritter Geschäftsführer, Sascha Adaj als Chief Business Officer (CBO), dazu gekommen. DR.SCHNELL wird auch in Zukunft als selbstständiges und inhabergeführtes Unternehmen bestehen und sich weiterentwickeln.

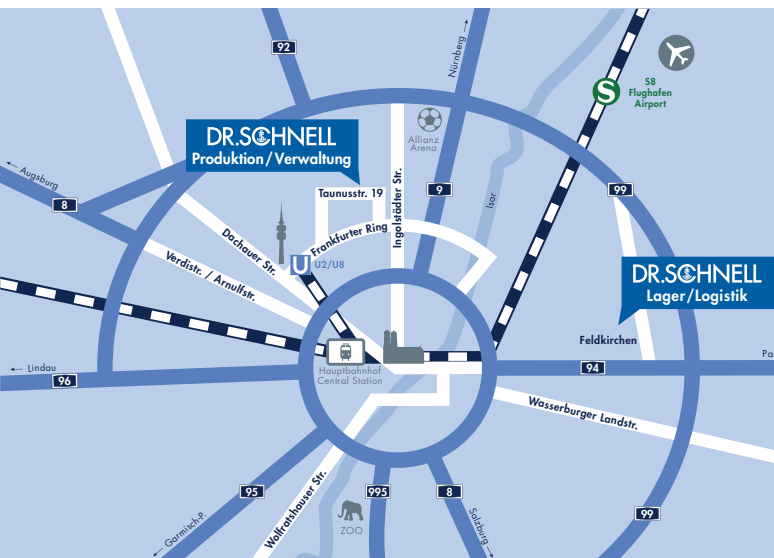
Wir werden allen Anwender:innen und Verbraucher:innen professioneller Reinigungs-, Hygiene-, Desinfektions- und Hautpflegeprodukte auch zukünftig deutsche Markenprodukte mit höchstem Qualitätsstandard zur Verfügung stellen. DR.SCHNELL bekennt sich dabei klar zum Standort Deutschland. Im Juni 2021 zog die Forschung & Entwicklung der DR.SCHNELL in einen direkt an die Taunusstraße 19 angrenzenden Neubau in der Taunusstraße 21 ein, wo ca. 851 m² angemietet wurden. In den Räumlichkeiten der DR.SCHNELL GmbH & Co. KGaA ist zudem die Firma ALEGRIA GmbH & Co. KG untergebracht. Die ALEGRIA hat sich auf die praxisorientierte Aus- und Weiterbildung von Führungskräften und Mitarbeitern im Bereich der Lebensmittelhygiene, Reinigungs- und Hygienetechnik sowie Hotellerie und Gastronomie spezialisiert. Weiterhin unterstützt sie bei der Einführung von Hygienekonzeptionen, bei Hygieneprüfungen (Audit und mikrobiologische Untersuchungen), behördlichen Kontrollen, Erstellung von Gutachten und berät bei Ausschreibungen. Das Unternehmen ist nicht Gegenstand der EMAS-Begutachtung. DR.SCHNELL verfügt über nachfolgende Standorte, die sich bauplanerisch in einem Mischgebiet befinden:

Produktion, Verwaltung, Forschung und Entwicklung (240 Mitarbeiter:innen)

Taunusstraße 19 und 21, 80807 München. An diesem Standort sind 9.097 m² bebaut, weitere ca. 8.121 m² versiegelt und 2.161 m² unversiegelte Fläche. Die verbleibende naturnahe Fläche beträgt ca. 1.195 m². Durch gezielte Maßnahmen wie der Anpflanzung einheimischer Pflanzenarten und der Schaffung von Nistmöglichkeiten und Überwinterungshilfen für Tierarten, trägt DR.SCHNELL aktiv zur Erhaltung der lokalen Biodiversität bei.

Lagerung und Logistik (9 Mitarbeiter:innen)

Am Kiesgrund 2-4, 85622 Feldkirchen bei München. An diesem Standort wurden 4.340 m² bebaute Fläche angemietet.

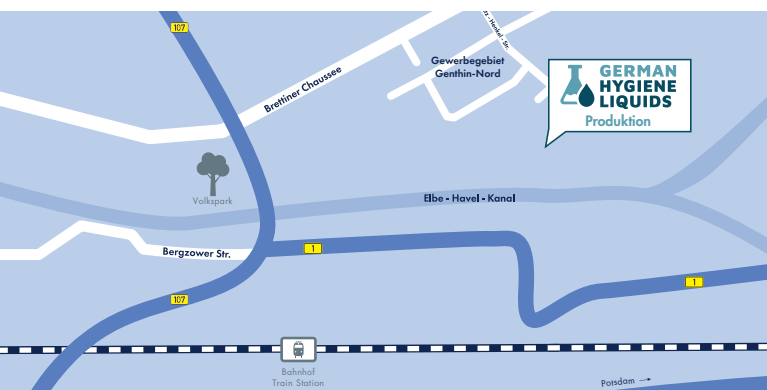


Am Standort München findet die Produktion, die Abfüllung, sowie das Verpacken von flüssigen Reinigungs- und Desinfektionsmitteln statt. Für die Produktion am Standort München sind 7 Produktionskessel (Batches) zwischen 3 m³ und 10 m³ vorhanden. Alle Batches sind mit unterschiedlicher Rührtechnik ausgestattet und werden teilweise automatisch über ein Leitungssystem und mit Handzugabe dosiert. Die produzierte Ware wird daraufhin in Zwischentanks (gesamt: 19 Zwischentanks mit einer Größe von 3,5 m³ bis 12,5 m³) gelagert und im weiteren Verlauf in die Abfüllanlage überführt. Der Standort München besitzt 10 Abfüllanlagen, die für die Abfüllung unterschiedlicher Gebindegrößen konzipiert ist (Abfüllung kleiner Gebinde ab 0,05 L bis hin zur Abfüllung von 1000 L IBC-Containern). Sogar die Verladung von Tankzügen bis 23 m³ wird in München durchgeführt. Alle Abfüllanlagen verfügen über eine automatische Abfüllung der Gebinde und haben geschlossene Zuleitungssysteme von den Zwischentanks. Zusätzlich befinden sich am Standort München entsprechende Lagereinrichtungen für die Bevorratung von Rohstoffen und Verpackungen (Palettenlagerung, Tanklagerung). Mit der bereits begonnenen Verlagerung der Produktherstellung von München an den Standort Genthin ist auch ein Umzug diverser Maschinen und Einrichtungen verbunden, der bis Ende des Jahres größtenteils abgeschlossen sein wird. Am Standort Feldkirchen wird die produzierte Ware von München und Genthin gelagert. Dort finden die Prozesse der Kommissionierung, der Verladung, sowie der Auslieferung an die Kunden statt. Eine Produktion, oder Abfüllung findet an diesem Standort nicht statt.

Das Unternehmen German Hygiene Liquids GmbH

Geschichte:

Am 4. August 2021 war es genau 100 Jahre her, dass 1921



der Grundstein für das Henkel-Werk in Genthin gelegt wurde. Henkel hatte sich für sein Zweigwerk für den Standort Genthin entschieden, weil die Lage hier ideale Verfrachtungsmöglichkeiten durch Bahn und Schifffahrt bot und das Werk aufgrund der großzügigen Platzverhältnisse als moderne Fabrikanlage aus einem Guss geplant und errichtet werden konnte. In lediglich eineinhalb Jahren wurde das neue Waschmittelwerk damals errichtet. Dass die Grundsteinlegung und das Werk mit seiner Waschmittelherstellung prägend für Genthin waren und nach dem endgültigen Rückzug Henkels aus Genthin im Jahre 2009 durch die nachfolgenden Firmen immer noch sind, ist wohl unbestritten, so kommt jetzt mit der Übernahme der Flüssigerstellung durch die GHL ein neuer Player hinzu welcher den Standort erhalten und weiter ausbauen will. Die German Hygiene Liquids GmbH (GHL) ist ein modernes Industrieunternehmen für die effektive und effiziente Produktion von Hygiene- und Reinigungsmitteln. Aufbauend auf der Erfahrung aus über 100 Jahren im Chemiepark Genthin zwischen Magdeburg und Berlin stellt German Hygiene Liquids im Kund:innenauftrag die Produkte für deren professionellen Einsatz und Vermarktung her. Ein Team erfahrener Manager:innen, alle aus den Reihen der DR.SCHNELL hervorgegangen, steuert das Unternehmen gemeinsam mit den beiden Geschäftsführern, Reik Zeller und Eric Paffrath. Die GHL wird auch in Zukunft als selbstständiges und inhabergeführtes Unternehmen bestehen und sich weiterentwickeln. Der **Produktionsstandort** mit derzeit 40 Mitarbeiter:innen befindet sich in: Fritz-Henkel-Straße 8, 39307 Genthin auf einer gewerblichen Baufläche mit dem Namen Chemiepark Genthin. Die Gesamtfläche des Standortes beträgt 32.723 m²: Davon sind ca. 15.020 m² bebaut, weitere ca. 9.723 m² versiegelt, sowie ca. 7.980 m² unversiegelt. Von den 7.980 m² sind 203 m² naturnahe Fläche, welche aus einem Teich und einzelnen Grünflächen mit unterschiedlichen Pflanzen besteht. Von der gesamten Fläche von 32.723 m² sind ca. 3213 m² vermietet (bebaut und versiegelt). Der Mieter ist ebenfalls ein Teil des Chemieparkes Genthin, ein Produzent chemischer Erzeugnisse und hat somit eine vergleichbare Umweltrelevanz wie die GHL. Am Standort Genthin findet die Produktion, die Abfüllung, sowie das Verpacken von flüssigen Reinigungs- und Desinfektionsmitteln statt. Für die Produktion am Standort Genthin sind 8 Produktionskessel (Batches) zwischen 3 m³ und 32 m³ vorhanden. Alle Batches sind mit unterschiedlicher Rührtechnik ausgestattet und werden teilweise automatisch über ein

Leitungssystem und mit Handzugabe dosiert. Die produzierte Ware wird daraufhin in Zwischentanks (gesamt: 15 Zwischentanks mit einer Größe von 4,5 m³ bis 21 m³) gelagert und im weiteren Verlauf in die Abfüllanlage überführt. Der Standort Genthin besitzt 6 Abfüllanlagen, die für die Abfüllung unterschiedlicher Gebindegrößen konzipiert sind (Abfüllung kleiner Gebinde ab 0,3 L bis hin zur Abfüllung von 1000 L IBC-Containern.) Alle Abfüllanlagen verfügen über eine automatische Abfüllung der Gebinde und haben geschlossene Zuleitungssysteme von den Zwischentanks. Zusätzlich befinden sich am Standort Genthin entsprechende Lagereinrichtungen für die Bevorratung von Rohstoffen und Verpackungen (Palettenlagerung, Tanklagerung).

Das Unternehmen Burnus Professional GmbH & Co. KG

Geschichte:

Burnus und Hychem wurden beide im 19. Jahrhundert in Darmstadt und Offenbach gegründet. Ihre Produkte: Seifen und Kerzen. Heute sind sie gemeinsam der Partner für professionelle Wäschereien und die Garantie für hygienische Reinheit mit Zukunft.

Burnus wurde bereits im Jahre 1836 gegründet und war zunächst eine Seifensiederei und Kerzenzieherei. 1907 dann gelingt Inhaber und Chemiker Dr. Otto Röhm ein entscheidender Durchbruch: die Erfindung eines weltweit neuartigen Waschmittels auf Basis von Enzymen. Burnus, benannt nach dem weißen Gewand der Araber, wird patentrechtlich eingetragen – und steht seitdem bis heute für höchsten Rein-

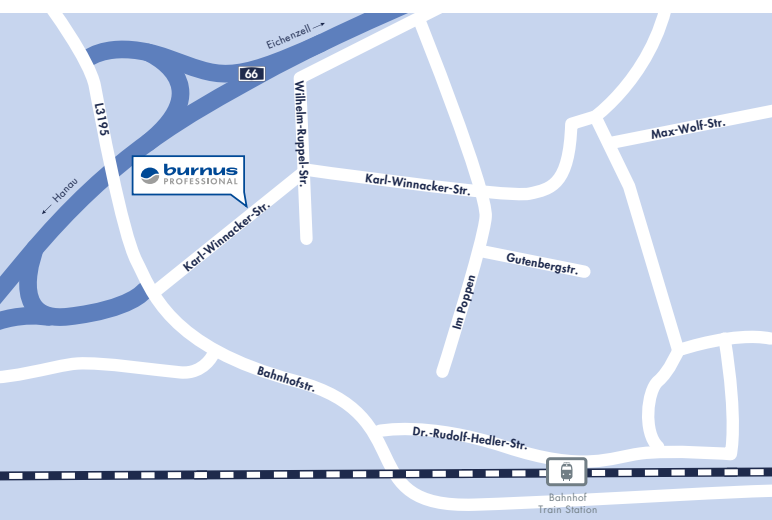
heitsanspruch und neueste Innovationen durch Forschung und Entwicklung.

Im späten 19. Jahrhundert wird auch Hychem gegründet – damals noch als J. P. Haas Seifen- und Lichterfabrik. Und auch dieses Unternehmen spezialisiert sich kontinuierlich. Wachstum und Entwicklung folgen und die Firma wird in die Hychem AG umbenannt. Mit der Übernahme durch Burnus im Jahre 2005 entsteht dann die gebündelte Kraft der BurnusHychem GmbH. Und somit neue Perspektiven für professionelle Reinheit. Im Jahr 2022 erfolgte die Übernahme der Burnus HyChem durch DR.SCHNELL. Das Unternehmen beschäftigt derzeit 52 Mitarbeiter:innen im Geltungsbereich des Umweltmanagement und wird durch die beiden Geschäftsführer, Dr. Rainer Heumann und Eric Paffrath, gesteuert.

Der **Produktionsstandort** befindet sich in:

Karl-Winnacker-Straße 22, 36396 Steinau an der Straße im Industriegebiet West I. Die Gesamtfläche des Standortes beträgt 24.819 m²: Davon sind ca. 8.306 m² bebaut, weitere ca. 9.346 m² versiegelt, ca. 1.449 m² unversiegelt und 5.718 m² naturnahe Fläche.

Am Standort Steinau findet die Produktion, Abfüllung, sowie das Verpacken der produzierten Ware statt. Für die Pulverproduktion am Standort Steinau sind zwei Produktionsanlagen (zwei Freifallmischer à 1 m³ jeweils mit Aufsprüheinrichtung) zur Mischung von Pulverwaschmitteln aus festen und flüssigen Waschmittelrohstoffen vorhanden. Die Pulverkomponenten der Waschmittel werden mittels Förderströmung aus den Silos, BigBag- und Kleinkomponenten-Stationen in die Mischer zugeführt. Die flüssigen waschaktiven Rohstoffe werden in die gemischte Pulvavorlage aufgesprüht. Die Pulverwaschmittel werden im Dry-Mixing-Prozess hergestellt. Über eine Fördertechnik werden die Pulverwaschmittel in einer Absackanlage und einer BigBag-Abfüllstation in die Gebinde von 20 kg bis 1200 kg abgefüllt. Über eine halbautomatische Kleinmengenabfüll-Anlage werden Pulverwaschmittel in die Gebinde von 3,6 kg bis 15 kg abgefüllt. Eine vollautomatische Abfüllanlage für Pulverprodukte in Schlauchbeuteln von 1,5 kg bis 15 kg wird in Q2/2025 in Betrieb genommen. Für die Flüssigproduktion am Standort Steinau sind drei Produktionsanlagen (2 x Mischkessel à



3 m³, 1 Mischkessel à 2,8 m³) zur Mischung von Flüssigwaschmitteln vorhanden. Die Flüssigkomponenten werden aus den Tanks und IBC über automatische Dosieranlagen in die Mischkessel gepumpt. Pulverkleinkomponenten manuell in die Mischkessel gegeben. In den drei zugehörigen halbautomatischen Abfüllanlagen werden die Flüssigwaschmittel in Gebinde von 20 kg bis 1.000 kg abgefüllt. Über eine halbautomatische Kleinmengenabfüll-Anlage werden Flüssig-

waschmittel in die Gebinde von 5 kg bis 20 kg abgefüllt. Kleinstgebinde von 150 ml bis 1 Liter werden über eine halbautomatische Anlage gefüllt. Alle Produktionsanlagen werden über das Prozessleitsystem vollautomatisch gesteuert. Die Lagereinrichtungen für die Bevorratung von Rohstoffen und Verpackungen bestehen aus den Aussen-Siloanlagen, dem Innen-Tensidtanklager, zwei Hochregallagern und Lager für spezielle Rohstoffe.

DIE PRODUKTE DER DR.SCHNELL-Gruppe

Stehen für maximale Umwelt-, Gesundheits- und Materialverträglichkeit



DR.SCHNELL
Forschungs- und
Entwicklungsabteilung

Unsere Forschungs- und Entwicklungsabteilungen bilden das Herzstück der DR.SCHNELL-Gruppe. Da wir laufend in aktuelle Labortechnik und die Weiterentwicklung der Mitarbeiter:innen investieren, kann permanent auf Basis neuester wissenschaftlicher Erkenntnisse gearbeitet werden. Eine der wichtigsten Prämissen bei der Entwicklung neuer Produkte und Reinigungsverfahren ist der Umweltschutz. Deswegen wird laufend mit alternativen Inhaltsstoffen und optimierten Rohstoffkombinationen zu Gunsten der Umweltverträglichkeit gearbeitet.

Für die Standorte München, Genthin und Steinau werden erst nach ausführlichen Prüfungen und Tests durch das Qualitätslabor die Produkte freigegeben. Die festgelegten Rezepturbestandteile werden in Rühranlagen gemischt. Bei dieser Herstellung von sauren, neutralen und alkalischen Flüssigkeiten werden die Rohstoffe

dadurch zu Produkten verarbeitet. Zusätzlich zur Produktion von Flüssigkeiten, findet am Standort Steinau auch eine Pulverproduktion statt. Jeder der verwendeten Rohstoffe wird bereits bei der Anlieferung nach strengen Qualitätsnormen geprüft. Bei den Rohstoffen handelt es sich vorwiegend um chemische Grundstoffe wie Säuren, Laugen, Tenside, Duftstoffe, Farbstoffe, organische Lösungsmittel und Wasser. Diese sind entweder in genehmigten Gebinde- oder in Tanklagern untergebracht. Nach der Mischung (das betrifft sowohl die flüssigen, als auch die pulverförmigen Mischungen) werden die Produkte auf weitgehend automatisierten Abfüllanlagen in die Verkaufsgebinde abgefüllt. Weitere Kontrollen sorgen dafür, dass auch hier keine Fehlmengen produziert werden und somit auch keine umweltbelastende Entsorgung stattfinden muss.

Wesentliche Umwelteinwirkungen, die bei der Produktion verursacht werden, sind neben dem Verbrauch von Rohstoffen, der Einsatz von Energie und die damit verbundenen Emissionen in die Atmosphäre. Die Emissionen aus der Verwendung von organischen Lösemitteln stammen aus diffusen Quellen, und sind messtechnisch, aufgrund eines unverhältnismäßig hohen Messaufwandes, nicht quantifiziert. Nach einer Schätzung des Forschungslabors betragen diese Emissionen wenige Kilogramm pro Tag und haben somit keine großen Umweltauswirkungen.

Nur knapp 10% des Energieverbrauches am Standort München fällt auf den Energieträger Strom. Dieser wird in der

Produktion für den Betrieb von Rührwerken und Pumpen und für die Beleuchtung genutzt. Am Standort München werden etwa 20% des benötigten Stromes mit Hilfe einer Photovoltaikanlage selbst erzeugt. Des Weiteren wird leichtes Heizöl für den Betrieb der Heizungsanlage (Dampf und Warmwasser) und Treibstoff für die Fahrzeugflotte eingesetzt. Der Umgang mit Gefahrstoffen, wie Säuren oder Laugen, gehört zu den alltäglichen Routinearbeiten von dem dafür speziell geschulten Personal. Darüber hinaus wird durch technische Einrichtungen in der Produktion, wie z. B. die Auslegung der Hallenböden als Auffangwanne, sichergestellt, dass keine Beeinträchtigung der Umwelt erfolgt.

UNTERNEHMENS POLITIK

Wir in der DR.SCHNELL - Gruppe (DR.SCHNELL GmbH & Co. KGaA, German Hygiene Liquids GmbH, Burnus Professional GmbH & Co. KG, sowie ALEGRIA GmbH & Co. KG) sind davon überzeugt, dass unser unternehmerischer Erfolg auf der Bereitstellung qualitativ hochwertiger, innovativer, sicherer und nachhaltiger Produkte und Dienstleistungen basiert, welche die Erwartungen der Kund:innen an ein Premium-Markenprodukt erfüllen oder sogar übertreffen. Ein besonderer Fokus liegt deshalb auf unserem Entwicklungs-Knowhow, das eine unserer Kernkompetenzen ist.

Als Familienunternehmen mit jahrhundertelanger Tradition leitet uns dabei der Anspruch, mit unseren Kund:innen langfristig und dauerhaft zusammen zu arbeiten. Dafür sind Vertrauen und Verlässlichkeit in unsere Leistungen wesentliche Voraussetzungen.

Nachhaltigkeit hat bei uns eine lange Tradition und ist integraler Bestandteil unserer Unternehmensphilosophie. Als modernes Chemieunternehmen bzw. Schulungsakademie (hier: ALEGRIA) tragen wir gegenüber den Menschen, unserer Umwelt und der Gesellschaft eine besondere Verantwortung. Unter unserem Leitsatz „Gemeinsam für Generationen etwas bewirken“ haben Gesundheitsschutz und soziale Verantwortung für uns höchste Priorität. Wir orientieren uns dafür am Drei-Säulen-Modell aus dem Brundtland-Bericht der Weltkommission für Umwelt und Entwicklung der Vereinten Nationen, um uns stetig zu verbessern:

• Ökologische Nachhaltigkeit:

Wir leisten unseren Beitrag zum Erhalt der natürlichen Lebensgrundlagen und biologischen Vielfalt und achten bei Produktion, Vertrieb und Verbrauch unserer Produkte wie auch bei Schulungen, Begehungen und Beratungen auf den Umweltschutz. Als Nachhaltigkeitspionier der Branche wollen wir mit gutem Beispiel vorangehen. Dafür ergreifen wir Maßnahmen, um CO₂-Emissionen zu vermeiden, zu verringern, zu kompensieren und eine Transparenz zu diesem Thema zu schaffen.

• Soziale Nachhaltigkeit:

Wir setzen uns im Sinne der Corporate Social Responsibility für die Menschen im Unternehmen und in der Gesellschaft als Ganzem ein.

Unsere Mitarbeiter:innen sollen sich als Teil der DR.SCHNELL-Familie sehen und bei uns wohl fühlen. Wir sind der Auffassung, dass ein Unternehmen, das über mehrere Generationen ein erfolgreicher Teil der Gesellschaft ist, sich für all jene engagieren sollte, die aufgrund sozialer Benachteiligung ein Recht auf eine faire Chance und eine ebenso erfolgreiche Zukunft haben. Unsere Mitarbeiter:innen erhalten durch Weiterqualifizierung überdurchschnittliches Know-How, wir bieten flexible Modelle zur Vereinbarkeit von Beruf und Familie, bezuschussen Kinderbetreuung und fördern die Gesundheit durch Vorsorgeuntersuchungen, Sportangebote und Gesundheitstage. Unsere Kund:innen sind unsere Partner:innen, ihr Wohlergehen liegt uns sehr am Herzen.

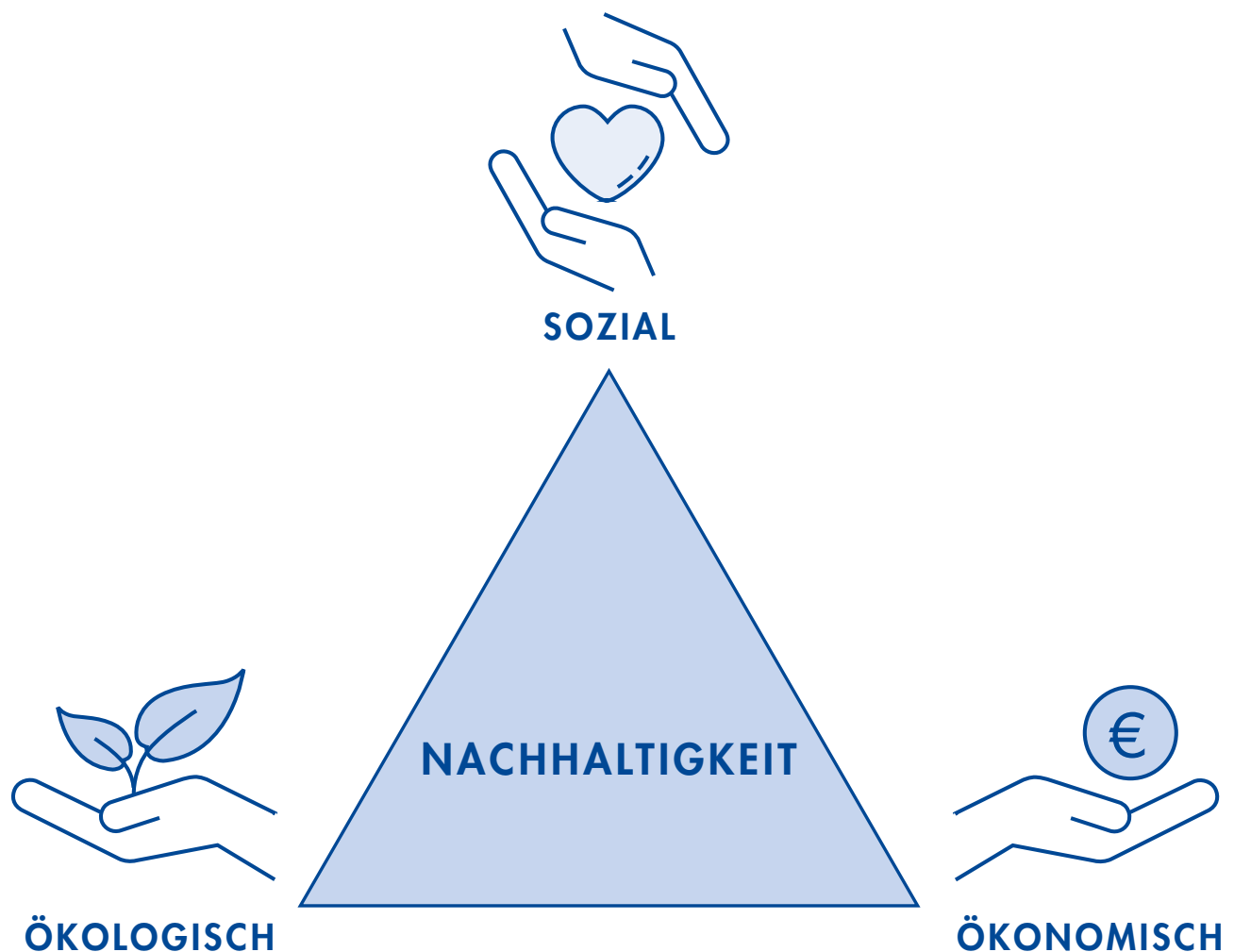
„Der Gesellschaft etwas Zurückgeben“ - Unsere Unterstützung ruht auf vielen Säulen. Wir sponsern soziale Organisationen und spenden regelmäßig für Menschen, denen es am Nötigsten fehlt. Mitarbeiter:innen werden für soziales Engagement freigestellt.

Wir überprüfen und bewerten regelmäßig unsere Lieferant:innen auf Einhaltung ökologischer, sozialer und ethischer Standards. Entsprechende Leistungen werden bei der Beschaffung durch unsere Einkäufer:innen berücksichtigt. Die Leitlinien sowohl für unser Handeln, als auch für das unserer Lieferant:innen und Partner:innen sind im Code of Conduct verankert.

• **Ökonomische Nachhaltigkeit:**

Unser Bestreben ist fortlaufendes Wachstum und angemessene Profitabilität, um wertige Arbeitsplätze zu schaffen und zu erhalten sowie die Investitionskraft zu sichern. Dabei bekennen wir uns zum Standort Deutschland und zur Entrichtung von Abgaben in Deutschland.

Wir sind davon überzeugt, dass die Nachhaltigkeit nur als gelebter, ganzheitlicher Managementansatz den höchsten Qualitätsanspruch, den sowohl die Kund:innen, als auch wir selbst an uns stellen, sichern kann. Aus diesem Grund ist ein fester Bestandteil der Unternehmensführung von DR.SCHNELL-Gruppe ein umfassendes integriertes Qualitäts- und Umweltmanagementsystem, dessen Grundsätze in der Qualitäts- und Umweltleitlinie zusammengefasst sind.



QUALITÄTS- UND UMWELTLEITLINIE

Die DR.SCHNELL-Gruppe (DR.SCHNELL GmbH & Co. KGaA, German Hygiene Liquids GmbH, Burnus Professional GmbH & Co. KG, sowie ALEGRIA GmbH & Co. KG) ist bestrebt Anforderungen der Kund:innen im vollen Maße zu erfüllen, das Vertrauen der Kund:innen zu bewahren und das Image der Marke kontinuierlich zu verbessern. Diesem Zweck dient unser integriertes Managementsystem (IMS), das Qualitäts- und Umweltmanagement umfasst und an allen Standorten der DR.SCHNELL-Gruppe, dass umfasst die DR.SCHNELL GmbH & Co. KGaA mit den Standorten München und Feldkirchen, die German Hygiene Liquids GmbH mit Standort in Genthin, sowie die Burnus Professional GmbH & Co. KG mit Standort Steinau a.d.Straße, bindend ist. Das System wurde auf Grundlage folgender Normen und Gesetze, in der jeweils gültigen Fassung, entwickelt: DIN EN ISO 9001; DIN EN ISO 14001; EMAS; DIN EN ISO 22716; A.I.S.E - Charter for sustainable cleaning; AMG, AMWHV, AMHandelsV; GDP-Leitlinie 2013/C 343/01.

Wir sind überzeugt, dass das Erreichen der Qualitätsmaßstäbe und der nachhaltigen Entwicklung nur unter aktiver Einbindung aller Mitarbeiter:innen möglich ist. Deswegen hat sich die oberste Leitung der DR.SCHNELL-Gruppe die Aufrechterhaltung und fortlaufende Verbesserung des IMS in enger Zusammenarbeit und unter aktiver Einbeziehung der Mitarbeiter:innen verpflichtet.

Im Rahmen des IMS bekennt sich die DR.SCHNELL - Gruppe ferner zu den folgenden Verpflichtungen:

- Ausnahmslose Einhaltung aller zutreffenden gesetzlichen und regulatorischen Anforderungen
- Entwicklung, Herstellung und Lieferung von Produkten, die hohen Qualitätsstandards entsprechen und ökologisch nachhaltig sind
- Zertifizierung des Qualitäts- und Umweltmanagementsystems nach den geltenden Normen beizubehalten
- Überprüfung, Bewertung und Validierung der Wirksamkeit des IMS in definierten Abständen durch interne und externe Audits
- Steigerung der Qualität und Vermeidung von Umweltbelastung unserer Produkte, Dienstleistungen und Prozesse

durch strukturierte Betriebsplanung unter Einbeziehung des Kontextes der Organisation, der Erwartungen und Erfordernissen interessierter Parteien sowie der IMS-Prozesse

- Kontinuierliche Überprüfung der Qualitäts- und Umweltleitlinie, der normativen Anforderungen und der Betriebsprozesse, um einen effektiven Umgang mit unseren Risiken und Chancen sowie den bedeutenden Umweltaspekten sicherzustellen
- Jährliche Festlegung der Qualitäts- und Umweltziele, um die betriebliche Leistung und Umweltleistung zu steigern, die zur fortlaufenden Verbesserung beitragen
- Durch gezielte Schulungs-, Informations- und Weiterbildungsmaßnahmen das Bewusstsein und die Kompetenz der Mitarbeiter:innen und des Managements zu steigern
- Sicherstellen, dass die Lieferant:innen und Auftragnehmer:innen (Lohnhersteller) die gleichen Qualitätsstandards setzen wie wir. Dafür beurteilen und bewerten wir diese in regelmäßigen Abständen auf ihre Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit
- Bekanntmachung unserer Qualitäts- und Umweltansprüche für die Lieferant:innen, Auftragnehmer:innen und Kund:innen durch präzise Spezifizierungen der Inhaltsstoffe und Verpackungsmaterialien, Produktlagerungsbestimmungen und Anwendungshinweise
- Kommunikation der Qualitäts- und Umweltinformationen an die Kund:innen, Lieferant:innen, Auftragnehmer:innen und alle interessierten Parteien, die einen Einfluss auf unser IMS haben oder davon betroffen sind
- Festhalten und systematische Auswertung der Ursachen, falls Fehler und Nichtkonformitäten auftreten sollten, um in Zukunft Mängel dieser Art vorzubeugen. Die Geschäftsführer der am IMS beteiligten Firmen verpflichten sich, stets nach Maßgaben der Unternehmenspolitik und der Qualitäts- und Umweltleitlinie zu wirtschaften.

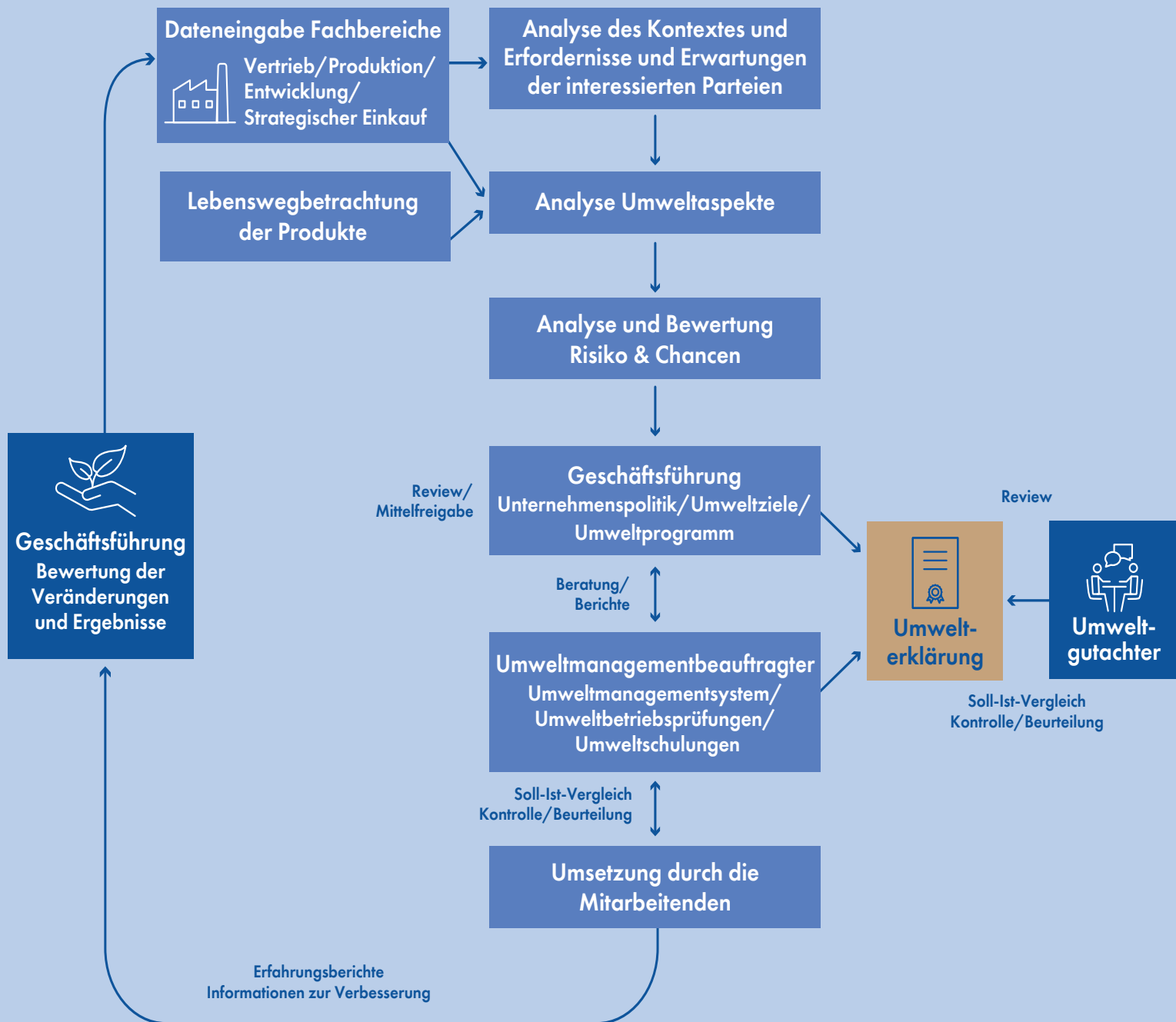
Dr. Thomas Schnell
Eric Paffrath
Sascha Adjaj
Reik Zeller
Dr. Rainer Heumann

Stand: November 2024

MEILENSTEINE DES UMWELTSCHUTZES



DIE ORGANISATION DES UMWELTMANAGEMENTSYSTEMS





*DR.SCHNELL-
Mitarbeitende
überprüfen Sauberkeit
nach der Reinigung*

Das Umweltmanagementsystem der DR.SCHNELL-Gruppe dient der permanenten Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes durch Festlegung von Zuständigkeiten und Abläufen sowie der periodischen Kontrolle aller Systemelemente.

Die Geschäftsführung legt auf Vorschlag der Umweltmanagementbeauftragten die Inhalte von Umweltpolitik und Umweltzielen fest, genehmigt das Umweltprogramm und stellt alle notwendigen Mittel zur Erreichung der Ziele zur Verfügung. Die einzelnen Abteilungs- sowie Standortleiter:innen sind zuständig für die Umsetzung des Programmes in ihren Verantwortungsbereichen sowie für die Schulung und Information ihrer Mitarbeiter:innen zu umweltrelevanten Themen.

Die Umweltmanagementbeauftragte veranlasst in Zusammenarbeit mit dem Auditteam Kontrollen und beurteilt die Wirksamkeit und die Umsetzung der festgelegten Ziele und Programme.

Die Berichte zu diesen Audits werden der Geschäftsleitung zur Verfügung gestellt, die gegebenenfalls Korrekturmaßnahmen veranlasst. Alle drei Jahre wird eine Umweltbetriebsprüfung durchgeführt und im Rahmen der jährlichen Systemaudits sowie durch die Begehungen der Fachkraft für Arbeitssicherheit werden neben dem Umweltmanagementsystem auch noch die Entwicklung des Systems und die Übereinstimmung mit den gesetzlichen Vorschriften und bindenden Verpflichtungen überprüft.

Es findet jährlich eine Beurteilung des Umweltmanagementsystems innerhalb des Reviews der obersten Leitung statt.

BEZUGNAHME UMWELTVORSCHRIFTEN

Verantwortung des Unternehmens

Die DR.SCHNELL-Gruppe hat eine besondere Verantwortung für die Auswirkungen ihrer Produkte auf die Umwelt – die externe Umwelt, ihrer eigene Arbeitsumgebung an allen Standorten und das Umfeld ihrer Kund:innen. Wir möchten Verantwortung für die Umwelt als Ganzes übernehmen. Daher haben wir uns verpflichtet, die geltenden Umweltschutzvorschriften zu beachten und unsere eigene Umweltbilanz fortlaufend zu verbessern.

Unsere Abwässer am **Produktionsstandort München** werden durch die Neutralisationsanlage auf den von der Stadtentwässerung vorgegebenen Grenzwert pH-Wert 6-10,0 eingestellt, ehe diese in die kommunale Kanalisation geleitet werden. Unsere sanitären Abwässer werden ebenfalls der Kanalisation zugeführt.

Nach wie vor gelten die vorgegebenen Grenzwerte der Münchner Stadtentwässerung wie unter anderem die Temperatur (35,0°C), Zink (5 mg/l) sowie die Halogenkohlenwasserstoffe (0,5 mg Cl/l).

Diese Parameter werden von der Münchner Stadtentwässerung ohne Vorankündigung in regelmäßigen Abständen gemessen. Die Werte aus der Analyse vom Januar 2025 ergaben für den pH-Wert 6,8 (Grenzwert: 6-10), eine Temperatur von 18,5°C (Grenzwert: 35°C), sowie dem Zink von 0,76 mg/l (Grenzwert: 5 mg/l). Damit befinden sich diese gemessenen Werte unterhalb des Grenzbereichs.

Die Münchner Stadtentwässerung hat kürzlich einen Grenzwert von 50 mg/l für Phosphor eingeführt. Um diesen sehr niedrig angesetzten Grenzwerten künftig gerecht zu werden, haben wir die Fa. Geiger mit der Entwicklung eines entsprechenden Konzepts zur Abwasseraufbereitung beauftragt. Die Anlage wurde bereits in Betrieb genommen und wird stetig optimiert.

Zusätzlich zu den unangekündigten Messungen der Münchner Stadtentwässerung, werden die Abwasserwerte durch eine intern dafür beauftragte Firma regelmäßig geprüft.

Für den **Logistikstandort Feldkirchen** wurde in 2024 das finale Brandschutzkonzept fertig gestellt.



Isarmündung in den
Sylvensteinsee, Bayern

Am **Produktionsstandort Genthin** wird das Abwasser aktuell nicht vorbehandelt, sondern einer am Standort ansässigen Abwasserreinigungsanlage zugeführt.

Die Grenzwerte für die Einleitung werden von dem Betreiber der Abwasserreinigungsanlage vorgegeben. Um die Abwasserqualität vor der Einleitung kontinuierlich zu überwachen, wurde ein automatischer Abwasserprobenehmer installiert. Täglich, sobald die Beförderung des Abwassers von GHF zur Abwasserreinigungsanlage erfolgt, wird eine Probe genommen. Diese Proben werden einmal wöchentlich vom Labor der Abwasserreinigungsanlage-Betreibers als Wochenmischproben gemessen. Am Ende des Monats werden Monatsmittelwerte berechnet.

Die nachfolgenden Parameter und Werte wurden 2024 vom Betreiber der, im Industriepark ansässigen, Abwasserbehandlungsanlage beprobt.

	Messwert (Monats- mittelwert)	Grenzwert	Einheit
chem. Sauerstoffbedarf (CSB)	19.080	20.000	mg/l
Stickstoff, gesamt, gebunden	391	500	mg/l
Phosphor gesamt	286	800	mg/l

Die GHF selbst hat keine eigene Abwasserbehandlung. Im Chemiepark Genthin wird eine Abwasserbehandlungsanlage von einer am Standort ansässigen Firma betrieben. Das gesammelte Abwasser wird zunächst der Abwasserbehandlungsanlage zugeführt, die die Abwasserbehandlung übernimmt. Es erfolgt durch die GHF keine Einleitung in die öffentliche Kanalisation. Aktuell erfolgt die Reinigung der Produktionsanlagen mit Einsatz des Spülwassers, entlang des kompletten Leitungssystems, was zu einem erhöhten Abwasseraufkommen führt. Durch die aktuellen Maßnahmen zur Einrichtung eines Molch-Reinigungsverfahrens werden die Restmengen der Produkte entlang der Leitungen reduziert, sodass

die Abwasserqualität verbessert sowie die Abwassermenge reduziert werden kann.

Die am Standort aus Tätigkeiten früherer Eigentümer noch bestehenden Bodenverunreinigungen erfordern laut Auskunft der zuständigen Behörde derzeit weder wasser- noch bodenschutzrechtliche Maßnahmen. Wir werden jedoch bei eventuellen Baumaßnahmen die Situation sehr genau beobachten und neu beurteilen.



Laufende MILIZID-ECO-Produktion am Standort München

Am Produktionsstandort **Steinau a.d. Straße** entstehen keine Abwässer aus der Produktion, die der Kanalisation zugeführt werden.

Das in der Produktion entstandene Spülwasser wird von beauftragten Entsorgungsbetrieben als Abfall entsorgt.

Die sanitären Abwässer werden der Kanalisation zugeführt. Es gelten vorgegebene Grenzwerte der Entwässerungssatzung der Stadt Steinau a.d. Straße wie unter anderem der pH-Wert (6,5 – 10,0), die Temperatur (35,0°C), CSB (800 mg/l) sowie Sulfate (400 mg /l).

	Messwert (Qualifizierte Stichprobe)	Grenzwert	Einheit
pH-Wert	8,2	6,5 - 10	
Temperatur	18,4	35	°C
chem. Sauerstoffbedarf (CSB)	200	800	mg/l
Sulfate	<20	400	mg/l

Diese Parameter werden von einer staatlich anerkannten Überwachungsstelle, welche von der Stadt Steinau a.d. Straße beauftragt wird, ohne Vorankündigung in unregelmäßigen Abständen gemessen. Die Werte aus der oben angegebenen Analyse stammen aus Mai 2025.

Nachfolgend sind die wichtigsten für die DR.SCHNELL - Gruppe zutreffenden umweltrelevanten Vorschriften zusammengestellt:

Die wichtigsten für die DR.SCHNELL - Gruppe geltenden Gesetze und Verordnungen:

BlmSchG (Bundesimmissionsschutzgesetz)

Schutz vor schädlichen Umwelteinwirkungen bei der Errichtung und dem Betrieb von umweltrelevanten Anlagen

ISO 14001/A1 (Umweltmanagementsysteme)

Ergänzungen zu klimabezogenen Maßnahmen

EnEfG (Energieeffizienzgesetz)

Steigerung der Energieeffizienz und dadurch Reduzierung des Primär- und des Endenergieverbrauchs sowie des Imports und Verbrauchs von fossilen Energien, zur Verbesserung der Versorgungssicherheit und zur Eindämmung des weltweiten Klimawandels

VO (EU) 2024/573 (F-Gase Verordnung)

Regeln für die Emissionsbegrenzung, Verwendung, Rückgewinnung, Recycling, Aufarbeitung und Zerstörung von fluorierten Treibhausgasen und für damit verbundene zusätzliche Maßnahmen wie und Zertifizierung und Ausbildung, die den sicheren Umgang mit fluorierten Treibhausgasen und alternativen Stoffen, die nicht fluoriert sind.

WHG (Wasserhaushaltsgesetz)

Benutzung von Wasser und Gewässer, Anforderungen an das Einleiten von Abwasser (§ 7a); Lagerung von wassergefährdenden Stoffen

AwSV (Anlagenverordnung)

Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen und über Fachbetriebe

BayBO, BauO LSA & HBO

(Bayerische Bauordnung, Bauordnung des Landes Sachsen-Anhalt & Hessische Bauordnung)

Gesetz für alle baulichen Anlagen und Bauprodukte. Es gilt auch für Grundstücke sowie für andere Anlagen und Einrichtungen, an die nach diesem Gesetz oder in Vorschriften auf Grund dieses Gesetzes Anforderungen gestellt werden.

KrWG (Kreislaufwirtschaftsgesetz)

Förderung der Kreislaufwirtschaft und Sicherung der umweltverträglichen Beseitigung von Abfällen VerpackG (Verpackungsgesetz) Anforderungen an die Produktverantwortung nach § 23 des Kreislaufwirtschaftsgesetzes für Verpackungen

GewAbfV (Gewerbeabfallverordnung)

Verordnung über die Bewirtschaftung von gewerblichen Siedlungsabfällen und von bestimmten Bau- und Abbruchabfällen

ChemG (Chemikaliengesetz)

Schutz des Menschen und der Umwelt vor schädlichen Einwirkungen gefährlicher Stoffe

GefStoffV (Gefahrstoffverordnung) Schutz vor gefährlichen Stoffen durch Einstufung und Kennzeichnung, Umgang mit gefährlichen Stoffen

GGVSEB (Gefahrgutverordnung Straße, Eisenbahn und Binnenschifffahrt)

Verordnung über die innerstaatliche und grenzüberschreitende Beförderung gefährlicher Güter auf der Straße, mit Eisenbahnen und auf Binnengewässern

ADR

Europäisches Übereinkommen über die internationale Beförderung gefährlicher Güter auf der Straße

CLP-Verordnung (EG) Nr. 1272/2008

Schutz vor gefährlichen Stoffen durch Einstufung und Kennzeichnung, Umgang mit gefährlichen Stoffen

Verordnung (EG) Nr. 1907/2008 (REACH)

Verordnung Schutz des Menschen und der Umwelt vor schädlichen Einwirkungen gefährlicher Stoffe

Rechtskataster der DR.SCHNELL - Gruppe

Alle, für die DR.SCHNELL-Gruppe, relevanten gesetzlichen Anforderungen und Regulatorien werden im standortspezifischen Rechtskataster im IM-System gepflegt, regelmäßig überprüft und aktualisiert. Weiterhin werden regelmäßige Konformitätsprüfungen (Rechtscheck) durch externe Berater durchgeführt. Dabei erkannter Handlungsbedarf wird zeitnah von uns umgesetzt.

Folgende Vorschriften beschäftigen uns aktuell:

4. BImSchV - Verordnung über genehmigungsbedürftige Anlagen - Vierte Verordnung zur Durchführung des Bundes-Immissionsschutzgesetzes

Für den Standort München wurde im März 2024 eine immissionsschutzrechtliche Genehmigung für das maschinelle Mischen und Abpacken oder Umfüllen von Bioziden oder ihren Wirkstoffen > 5 Tonnen erteilt. Für den Standort Genthin wird diese Genehmigung auch relevant werden. Die Beantragung ist für 2025 geplant.

Lieferkettengesetz (LkSG) vom 25.06.2021

Das Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz (LkSG) trat am 01.01.2023 in Kraft und gilt für alle in der Bundesrepublik Deutschland ansässigen Unternehmen mit mehr als 3.000 inländischen Arbeitnehmer:innen. Ab 01.01.2024 wird die Untergrenze der Beschäftigten auf mindestens 1.000 Mitarbeitende gesenkt. Die DR.SCHNELL mit derzeit 339, German Hygiene Liquids mit 40 und Burnus Professional mit 52 Arbeitnehmer:innen sind gesetzlich nicht zur Umsetzung der Anforderungen verpflichtet. Wir halten jedoch die Kriterien für sehr sinnvoll und zukunftsorientiert und haben alle Anforderungen des Lieferkettensorgfaltspflichtengesetzes sorgfältig geprüft und auf die freiwillige Anwendbarkeit bewertet. Aus der Anwendbarkeitsanalyse abgeleitet, planen wir im ersten Schritt die Durchführung einer Wesentlichkeitsanalyse zur Durchleuchtung der Lieferkette und Festlegung unseres Wirkungsbereiches. Kategorisierung der Lieferant:innen und Durchführung einer Risikoanalyse auch unter der Berücksichtigung der substantiierten Risiken von Sub-Lieferant:innen und anschließender Ableitung von Verbesserungsmaßnahmen und Handlungsbedarfes.

Energieeffizienzgesetz (EnEfG):

Das Gesetz ist im November 2023 in Kraft getreten und betrifft auch die Standorte der DR.SCHNELL-Gruppe in München, Genthin und Steinau, da dort der Grenzwert von 2,5 GWh überschritten wurde. DR.SCHNELL betreibt seit vielen Jahren ein Umweltmanagementsystem nach EMAS und beschreibt in der Umwelterklärung entsprechende Energieeffizienzmaßnahmen in Form von Umweltzielen. Die gesetzten Umweltziele werden geprüft, der Umsetzungsstand beschrieben und bewertet. Das Umweltmanagementsystem nach EMAS soll zukünftig auch weiterhin aufrechterhalten werden.

Aktuell beschäftigen wir uns auch mit dem Thema Abwärme. Laut dem Merkblatt für die Plattform für Abwärme (Stand: 09.08.2024) sind Bagatellschwellen (800 MW) für die Abwärme pro Standort definiert. Unterhalb dieser Anlagenschwelle sind keine Meldepflichten erforderlich. Diese Schwellen werden aktuell von keinem Standort überschritten.

VO (EU) 2024/573 (F-Gas Verordnung)

Die aktuell vorliegende Verordnung ist seit März 2024 in Kraft und ersetzt die bisher geltende Verordnung (EU) 517/2014. Für die DR.SCHNELL-Gruppe hat sich demnach nichts verändert, da wir die Klimaanlage in den jeweiligen DR.SCHNELL-Betriebsstätten nach wie vor jährlich prüfen lassen.

ISO 14001 – Umweltmanagementsysteme: Ergänzung zu klimabezogenen Maßnahmen

Seit Februar 2024 liegt die Anpassung zur ISO 14001 hinsichtlich klimabezogener Maßnahmen vor.

Die Norm fordert hierbei zwei wesentliche Aspekte:

- Die Organisation muss bestimmen, ob Klimawandel für sie ein relevantes Thema ist
- Bedürfnisse und Erwartungen von interessierten Parteien bezüglich des Klimawandels beurteilen

Für die DR.SCHNELL-Gruppe ist die Ergänzung ein relevantes Thema und wurde bereits in der Managementbewertung 2023, sowie in der vorliegenden Umwelterklärung berücksichtigt (siehe Erfordernisse und Erwartungen interessierter Parteien).

CSRD - Corporate Sustainability Reporting Directive

Nachdem bekannt wurde, dass die Firma DR.SCHNELL wahrscheinlich in den Geltungsbereich der CSRD und damit berichtspflichtig ab 2026 wird, betrachtet für das Jahr 2025, haben Ende 2024 die Vorbereitungen hinsichtlich CSRD begonnen. Zusammen mit einer dafür beauftragten Beraterfirma wurden Stakeholderinterviews vorbereitet und durchgeführt. Im Anschluss erfolgte ein zweitägiger Workshop zur doppelten Wesenlichkeitsanalyse. Ende Februar 2025 stellte sich aufgrund des von der EU-Kommission veröffentlichten Omnibus-Verfahrens heraus, dass DR. SCHNELL als mittelständisches Unternehmen wahrscheinlich vorerst doch nicht berichtspflichtig wird. Bis neue Erkenntnisse gewonnen sind, sind die Arbeiten an den Anforderungen der CSRD vorerst eingestellt.

KONTEXT DER ORGANISATION

Die Kontextanalyse besteht aus Umweltzuständen sowie internen und externen Themen. Für das Geschäftsjahr 2025 wurden folgende Themen für die DR.SCHNELL-Gruppe bestimmt:

Aspekte	Thema	Bewertungsmaßstab
Umweltzustände: die den Zweck des Unternehmens beeinflussen können oder durch seine Umweltaspekte beeinflusst werden		
Wasserqualität	Abwasserbehandlung am Standort	<ul style="list-style-type: none"> • Ausgaben für die Abwasserbeseitigung • Abwassermenge • Abwasserqualität (Erhöhung der Grenzwerte)
Luftqualität	Klimaschutzpaket der EU-Kommission CO ₂ -Kompensationsprojekte Klimaneutrale Hygiene	<ul style="list-style-type: none"> • Anzahl/Qualität der Dienstfahrzeuge • Alternative Antriebstechnik im Fuhrpark • CO₂-Ausgleichsrate
Bestehende Bodenbelastungen	Altlasten - Aufbereitungsanlage	<ul style="list-style-type: none"> • bestehende Altlastensanierung läuft wie geplant weiter und wird regelmäßig beprobt
Abfallaufkommen	Verpackungsoffensive – Verpackungsoptimierung zur Minimierung des Abfallaufkommens Harmonisierung der Verpackung zur Farbneutralität, um die Recyclingfähigkeit zu steigern Trennquote weiterhin verbessern (Trägermaterial Etiketten)	<ul style="list-style-type: none"> • Prozentualer Anteil der eingesetzten Nachfüllpacks • Reduktion des Abfallvolumens • Anteil der recycelten Verpackung • Anteil der farbneutralen Verpackung • Getrennte Sammlung und Rückführung von Trägermaterial
Immissionen	Gestiegene Menge der Produktion von Biozidprodukten	<ul style="list-style-type: none"> • Genehmigung gem. 4. BImSchV • weitere Genehmigung gem. 4. BImSchV (GHL)
Klimawandel	Standortgefahren, wie Überschwemmungen, Dürren/ Hitzeperioden Lieferausfälle bei Rohstofflieferanten (Störung der Lieferketten) Anforderung Kunden zur Einhaltung von Klimazielen	<ul style="list-style-type: none"> • Entwicklung der Wetterbedingungen an den eigenen Produktionsstandorten und den Produktionsstandorten der Lieferanten • Sicherstellung durch Mehrlieferantenstrategie und kurze Lieferwege • CO₂-Ausgleichsrate

Aspekte	Thema	Bewertungsmaßstab
Interne Themen		
Mitarbeiter:innen-zufriedenheit	gutes Betriebsklima	<ul style="list-style-type: none"> • Mitarbeiter:innengespräche • Fluktuation • Unternehmensstruktur • Corporate Benefits • Interne Kommunikation/Intranet • Modernisierung der Büros • Integration neuer Standorte • Probelauf neue Homeoffice-Regelung, Definition durch Abteilungsleiter und Mitarbeiter
Mitarbeiter:innen-qualifikation	hohe Kompetenz Umweltbewusstsein	<ul style="list-style-type: none"> • Schulungen/Fortbildungen • Ausbildung/Studium • Schulungsinfrastruktur • Erweiterung der Schlüsselpositionen • Aufbau Key-User-Konzept
Personalverfügbarkeit	Fachkräftemangel	<ul style="list-style-type: none"> • Neueinstellungen • offene Stellen
Entwicklung von Produkten	Innovatives Unternehmen	<ul style="list-style-type: none"> • Ausgaben für Forschung & Entwicklung • Anzahl Neuentwicklungen • Optimierung der Produktpalette • Reduktion CO₂e
Infrastruktur	Stand der Technik	<ul style="list-style-type: none"> • IT Landschaft (Hard- und Software) • Ersatz und Neu- bzw. Erweiterungsinvestitionen • Aufbau neuer Standorte
Digital Services	Stand der Technik	<ul style="list-style-type: none"> • Anzahl innovativer Lösungsansätze • Grad der Rationalisierung • Effizienz der Prozesse • Prüfung Sicherheitsstatus
Geschäftsräume	ausreichend Platz	<ul style="list-style-type: none"> • Bürofläche • Mietverträge • Modernisierung der Büros • Investitionen in neue Standorte
Rohstoff-verfügbarkeit	keine rohstoffbedingten Produktionsausfälle	<ul style="list-style-type: none"> • Anzahl der Force Majeure-Meldungen • Liefertreue • Preiserhöhungen • Anzahl alternativer Lieferant:innen
Umstellung/Integration der Managementsysteme	Optimierung der Abläufe	<ul style="list-style-type: none"> • Umstellung/Erweiterung des IMS-Portals • Ergebnisse der internen/externen Audits • Zertifizierungen • Aufbau einer Matrix-Organisation • Systemtechnische Anpassungen
Prozessoptimierung	Optimierung der Abläufe	<ul style="list-style-type: none"> • Anzahl innovativer Lösungsansätze • Grad der Rationalisierung • Effizienz der Prozesse • Grad der Standardisierung von Prozessen • Organisationsanpassungen zur Optimierung
Interne Kommunikation/Informationsfluss/Verantwortungsstruktur	Optimierung der Organisation	<ul style="list-style-type: none"> • Effizienz der Prozesse • Anzahl abteilungsübergreifender Abstimmungen • Vertiefung der Schnittstellen • Mitarbeiter:innen Feedback • Neue Organisationsstruktur/Aufgabenverteilung

Aspekte	Thema	Bewertungsmaßstab
Externe Themen		
Rechtliche Anforderungen	Rechtskonformität	<ul style="list-style-type: none"> • Regulatorische Produktanforderungen • Compliance-Checks • Gefährdungsbeurteilungen
Wirtschaftliche Entwicklung/Infektionskrankheiten	Inflation Marktanteile	<ul style="list-style-type: none"> • Konjunktur • Branchendaten • Erhöhung der Absatzmengen • Rohstoffpreise • finanz. Leistungsindikatoren • weitere Geschäftsfelder
politische Entwicklungen im In-und Ausland	Bürokratie Zölle Subventionen	<ul style="list-style-type: none"> • Umsatz • Zeitaufwand Bürokratie • Finanzielle Unterstützung durch den Staat/Land
Ukrainekrieg	Rohstoff-/Energieverfügbarkeit	<ul style="list-style-type: none"> • Produktionsausfälle • Energie- und Rohstoffkosten
Wettbewerbssituation	Rentabilität	<ul style="list-style-type: none"> • Umsatz bzw. Deckungsbeiträge im Vergleich zu Marktbegleitern • Preisniveau im Vergleich zu Marktbegleitern • Konsolidierungs-Tendenzen • Anzahl an Wettbewerber
Innovationen	Marktbeobachtungen	<ul style="list-style-type: none"> • Neuentwicklungen der Marktbegleiter • Neue Technologien der Marktbegleiter
Kund:innenzufriedenheit	solide Datenbasis	<ul style="list-style-type: none"> • Wiederkaufquote • Anzahl/Gründe der Reklamationen • Kund:innenrückmeldungen
Konsument:innenverhalten	Nachhaltigkeitsanspruch	<ul style="list-style-type: none"> • Nachfrage der Eco-Collection Produkte/Nachhaltige Verpackung • Umsatz je Produktgruppe • Nachfrage Klimabündnis

Allgemein ist anzumerken, dass die identifizierten Themen durch die Geschäftsführung bewertet und somit priorisiert wurden. Dazu wurden Bewertungskriterien zur Relevanzbeurteilung definiert, basierend auf dem Drei-Säulen-Modell der Nachhaltigkeit: ökonomische, ökologische und soziale Betrachtung:

- Verbesserungen: Verbesserungs- und Einsparungspotenziale vorhanden
- Auswirkung: Grad der Auswirkung auf das Unternehmen
- Handlungsbedarf: kurz-, mittel- oder langfristige Maßnahmen notwendig bzw. bereits eingeleitet

DIREKTE UND INDIREKTE UMWELTASPEKTE

Unter Umweltaspekten versteht man Aspekte der Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen eines Unternehmens, die Auswirkungen auf die Umwelt haben können. Wir unterscheiden zwischen steuerbaren und beeinflussbaren Umweltaspekten. Diese ergeben sich vor allem aus dem Lebensweg unserer Produkte und werden jährlich durch DR.SCHNELL bewertet. Die Bewertungsmethode der Umweltaspekte basiert bei DR.SCHNELL auf dem Drei-Säulen-Modell der Nachhaltigkeit: ökonomische, ökologische und soziale Schadensbetrachtung.

Für die Bewertung werden folgende Kriterien herangezogen:

- Menge: Ausmaß, Toxizität und Umweltauswirkung
- Gefährlichkeit: Umweltgefährdungspotenzial eines Prozesses oder einer Handlung
- Umweltzustand: Auswirkungen auf die lokale, regionale und globale Umwelt
- Rechtliche Anforderungen: Anforderungen von Umweltbestimmungen, Verschärfungen direkter und indirekter Umweltaspekte

- Gesellschaftliche Anforderungen: Bedeutung für Beschäftigte und andere interessierte Kreise
- Verbesserungen: Verbesserungs- und Einsparungspotenziale vorhanden

Anhand der Relevanz und des Verbesserungspotentials der Umweltaspekte ergeben sich für uns drei Kategorien:

I In der Gesamtbetrachtung – eine große Bedeutung für den Betrieb, kurzfristig ein großes Steuerungspotential oder bereits eingeleitete Maßnahmen vorhanden.

II In der Gesamtbetrachtung – zu beobachtende Umweltaspekte mit mittel- bis langfristigem Steuerungspotenzial oder eine besonders hohe Relevanz.

III In der Gesamtbetrachtung – indirekte Einflussnahme möglich oder Verbesserung ist im möglichen Maße schon erfolgt.



Sonnenuntergang
auf der Insel Sylt

DIREKTE UND INDIREKTE UMWELTASPEKTE

Am Produktionsstandort München

Für unseren Produktionsstandort in München ergibt sich, für das Geschäftsjahr 2025, folgende Aufteilung der Umweltaspekte entlang des Produktlebenszyklus:

LW-Phase	Umweltaspekte		Umweltauswirkung positiv/negativ	Kategorie
Produktplanung	Produktbezogene Aspekte (Produktdesign, -verpackung, -verwendung)	Umweltverträglichkeit	<ul style="list-style-type: none"> • Vermeidung umweltgefährdender Stoffe • Stoffreduktion (Öko- und Humantoxizität) 	I
Rohstoffbeschaffung/Herstellung	Materialverbrauch	Rohstoffe	<ul style="list-style-type: none"> • u.U. Mitarbeiter:innengesundheit in den Produktionsländern (z. B. China) - Humantoxizität • allg. Umweltbeeinträchtigung an den Produktionsstandorten - Ökotoxizität; Boden- und Gewässerversauerung • Boden- und Gewässereutrophierung • Naturraumbeanspruchung • Beitrag zur globalen Erwärmung durch den Transport - Treibhauseffekt 	I
		Verpackungsmaterial Büromaterialien	<ul style="list-style-type: none"> • Landschaftszerstörung (Naturraumbeanspruchung) • Ressourcenverbrauch • Abfallerzeugung (Naturraumbeanspruchung; Ressourcenbeanspruchung) 	
Rohstoffbeschaffung/Vertrieb	Umweltverhalten der Lieferant:innen/Dienstleister:innen	Transport	<ul style="list-style-type: none"> • Einsparung des CO₂-Ausstoßes (Treibhauseffekt) 	I
		allg. Leistungsbefähigung	<ul style="list-style-type: none"> • Ressourceneinsparung 	
Herstellung	Emissionen	Schadstoffe/Treibhausgase	<ul style="list-style-type: none"> • CO, CO₂, NO₂, SO₂, Staub-Ausstoß • Beitrag zur globalen Erwärmung • Lokale/globale Luftverschmutzung • Mitarbeiter:innengesundheit 	I
		Lärm	<ul style="list-style-type: none"> • Mitarbeiter:innengesundheit • Nachbarschaft 	
		Altlasten	<ul style="list-style-type: none"> • Bodenkontamination • Grundwasserverschmutzung 	
Distribution	Mitarbeiter:innenmobilität	Dienstreisen	<ul style="list-style-type: none"> • Beitrag zur globalen Erwärmung 	I
		Privatverhalten	<ul style="list-style-type: none"> • Ressourcenverbrauch • Ausstoß von Treibhausgasen 	
Nutzung/Entsorgung	Umweltverhalten der Kund:innen	Nachhaltigkeit	<ul style="list-style-type: none"> • Reduzierung der Umweltbelastungen durch geringe Mengen des benötigten Produktes zusätzlich durch Super-Hochkonzentrate 	I

LW-Phase	Umweltaspekte		Umweltauswirkung positiv/negativ	Kategorie
Herstellung	Wasser	Wasserverbrauch	<ul style="list-style-type: none"> • Ressourcenbeanspruchung • Beeinträchtigung des natürlichen Wasserhaushaltes (Ökotoxizität) • Naturraumbeanspruchung 	II
		Grundwasseraufbereitung	<ul style="list-style-type: none"> • Verhinderung der Grundwasserverschmutzung durch Altlasten 	
Herstellung	Energie	Energieverbrauch	<ul style="list-style-type: none"> • Unterstützung des Ausbaus von erneuerbaren Energieträgern • Einsparung des Ausstoßes • Nutzung fossiler Ressourcen 	II
		Energieeinkauf		
		Energieerzeugung		
		Kraftstoffverbrauch	<ul style="list-style-type: none"> • CO, CO₂, NO₂, SO₂, Staub-Ausstoß • Beitrag zur globalen Erwärmung - Treibhauseffekt • Ressourcenverbrauch • Humantoxizität • Ökotoxizität 	
Produkt-planung	Bodennutzung	Bodenversiegelung	<ul style="list-style-type: none"> • Beeinträchtigung des natürlichen Wasserhaushaltes und ökologischen Gleichgewichts/Biodiversität • Naturraumbeanspruchung 	II
		Bodenverunreinigung	<ul style="list-style-type: none"> • u. U. Grundwasserverschmutzung • Bodenkontamination bei hohen Mengen der austretenden Produktion (Ökotoxizität) 	
Rohstoff-beschaffung/ Vertrieb	Umweltverhalten der Lieferant:innen/ Dienstleister:innen	Transport	<ul style="list-style-type: none"> • Einsparung des CO₂-Ausstoßes (Treibhauseffekt) 	II
		allg. Leistungsbefähigung	<ul style="list-style-type: none"> • Ressourceneinsparung 	
Herstellung	Abfälle	Abfallentstehung	<ul style="list-style-type: none"> • u. U. Belastung von Boden und Wasser (Ökotoxizität, Boden- und Gewässerversauerung Boden- und Gewässereutrophierung) 	III
		Abfalltrennung	<ul style="list-style-type: none"> • Erleichterung der umweltschonenden Verwertung • Ressourceneinsparung durch Wiederverwendung recycelter Stoffe (z. B. Papier, Kunststoff, etc.) • Vermeidung der Entstehung von Stoffgemischen mit hohem Umweltgefährdungspotential • Erleichterte Risikozuordnung der jeweiligen Abfallfraktionen • Hoher Recyclingwert der Primärverpackung 	
Herstellung/ Distribution	Wassergefährdende Stoffe, Gefahrstoffe, Gefahrgüter	Transport und Lagerung von umwelt-/gesundheitsrelevanten Stoffen	<ul style="list-style-type: none"> • Lokale Luftverschmutzung • Lokale Bodenverschmutzung • Lokale Grundwasserverschmutzung • ggf. Gesundheitsschaden Mitarbeiter:innen 	III
Herstellung	Notfallbetrieb	Notfallvorsorge	Brandschutzmaßnahmen: <ul style="list-style-type: none"> • Unfallmaßnahmen • Feuerwehrlaufkarten • Feuerschutztüren Umweltschutzmaßnahmen: <ul style="list-style-type: none"> • Auffangwannen • Löschwasserrückhaltebarrieren • Bodenbeschichtung 	III

Die Umweltaspekte der Kategorie I und deren Verbesserungspotential bilden die Basis für die Umweltziele (siehe dazu die Seiten 42 bis 45) oder ggf. Verbesserungsmaßnahmen der DR.SCHNELL-Gruppe.

Der CO₂-Rechner, mit dessen Hilfe Kund:innen sich die CO₂-Bilanz unserer Produkte errechnen können, ist in Betrieb. Weiterhin ist die Logistik zwischen den Standorten ein signifikantes Thema, das uns aktuell beschäftigt.

DIREKTE UND INDIREKTE UMWELTASPEKTE

Am Logistikstandort Feldkirchen

Für unseren Logistikstandort wurden für das Geschäftsjahr 2025, folgende Umweltaspekte in der Lebensphase „Distribution – speziell Lagerung und Versand“ der Produkte berücksichtigt und als bedeutend eingestuft:

Umweltaspekt		Umweltauswirkung positiv/negativ	Kategorie
Energie	Energieverbrauch	<ul style="list-style-type: none"> Unterstützung des Ausbaus von erneuerbaren Energieträgern Einsparung des Ausstoßes Nutzung fossiler Ressourcen 	I
	Energieeinkauf		
	Kraftstoffverbrauch	<ul style="list-style-type: none"> CO, CO₂, NO₂, SO₂, Staub-Ausstoß Beitrag zur globalen Erwärmung - Treibhauseffekt Ressourcenverbrauch Humantoxizität Ökotoxizität 	
Wassergefährdende Stoffe, Gefahrstoffe, Gefahrgüter	Transport und Lagerung von umwelt-/ gesundheitsrelevanten Stoffen	<ul style="list-style-type: none"> Lokale Luftverschmutzung Lokale Bodenverschmutzung Lokale Grundwasserverschmutzung ggf. Gesundheitsschaden Mitarbeiter:innen 	I
Mitarbeiter:innen-mobilität	Privatverhalten	<ul style="list-style-type: none"> Ressourcenverbrauch Ausstoß von Treibhausgasen 	I
Emissionen	Schadstoffe/Treibhausgase	<ul style="list-style-type: none"> CO, CO₂, NO₂, SO₂, Staub-Ausstoß Beitrag zur globalen Erwärmung Lokale/globale Luftverschmutzung Lärm 	I
Umweltverhalten der Lieferant:innen/ Dienstleister:innen	Transport	<ul style="list-style-type: none"> Einsparung des CO₂-Ausstoßes (CO₂-Treibhauseffekt) 	II
	allg. Leistungsbefähigung	<ul style="list-style-type: none"> Ressourceneinsparung 	
Wasser	Wasserverbrauch	<ul style="list-style-type: none"> Ressourcenbeanspruchung Beeinträchtigung des natürlichen Wasserhaushaltes (Ökotoxizität) Naturraumbeanspruchung 	III
Abwasser	Abwasserentstehung	<ul style="list-style-type: none"> Verschmutzung von Oberflächenwasser durch hohe Konzentrationen möglich (Dosis-Wirkung-Beziehung) Ökotoxizität 	III
Abfälle	Abfallentstehung	<ul style="list-style-type: none"> u. U. Belastung von Boden und Wasser (Ökotoxizität, Boden- und Gewässerversauerung, Boden- und Gewässereutrophierung) 	III
	Abfalltrennung	<ul style="list-style-type: none"> Erleichterung der umweltschonenden Verwertung Ressourceneinsparung durch Wiederverwendung recycelter Stoffe (z. B. Papier, Kunststoff, etc.) Vermeidung der Entstehung von Stoffgemischen mit hohem Umweltgefährdungspotential Erleichterte Risikozuordnung der jeweiligen Abfallfraktionen Hoher Recyclingwert der Primärverpackung 	



Lagerregale am Logistikstandort in Feldkirchen

Umweltaspekt		Umweltauswirkung positiv/negativ	Kategorie
Bodennutzung	Bodenversiegelung	<ul style="list-style-type: none"> Beeinträchtigung des natürlichen Wasserhaushaltes und ökologischen Gleichgewichts/Biodiversität Naturraumbeanspruchung 	III
	Bodenverunreinigung	<ul style="list-style-type: none"> u. U. Grundwasserverschmutzung Bodenkontamination bei hohen Mengen der austretenden Produktion (Ökotoxizität) 	
Notfallbetrieb	Notfallvorsorge	Brandschutzmaßnahmen: <ul style="list-style-type: none"> Unfallmaßnahmen Feuerwehrlaufkarten Feuerschutztüren Umweltschutzmaßnahmen: <ul style="list-style-type: none"> Auffangwannen Löschwasserrückhaltebarrieren Bodenbeschichtung 	III
Materialverbrauch	Verpackungsmaterial	<ul style="list-style-type: none"> Landschaftszerstörung (Naturraumbeanspruchung) Ressourcenverbrauch Abfallerzeugung (Naturraumbeanspruchung; Ressourcenbeanspruchung) 	III
	Büromaterialien		

Aus den Umweltaspekten im Logistikcenter Feldkirchen wurde der Verbesserungsbedarf ermittelt. Zunächst wurden folgende Verbesserungsmaßnahmen abgeleitet:

- Sukzessiver Austausch alter Leuchtmittel gegen LED-Leuchtmittel in der Lagerhalle
- Weitgehende Digitalisierung der Prozesse

DIREKTE UND INDIREKTE UMWELTASPEKTE

Am Produktionsstandort Genthin

Für den Produktionsstandort in Genthin ergibt sich, für das Geschäftsjahr 2025, folgende Aufteilung der Umweltaspekte entlang des Produktlebenszyklus:

LW-Phase	Umweltaspekte		Umweltauswirkung positiv/negativ	Kategorie
Herstellung	Emissionen	Schadstoffe/ Treibhausgase	<ul style="list-style-type: none">• CO, CO₂, NO₂, SO₂, Staub-Ausstoß• Beitrag zur globalen Erwärmung• Lokale/globale Luftverschmutzung• Mitarbeiter:innengesundheit• Bodenkontamination• Grundwasserverschmutzung	I
		Lärm	<ul style="list-style-type: none">• Mitarbeiter:innengesundheit• Nachbarschaft	
		Altlasten	<ul style="list-style-type: none">• Bodenkontamination• Grundwasserverschmutzung	
Herstellung	Energie	Energieverbrauch	<ul style="list-style-type: none">• Unterstützung des Ausbaus von erneuerbaren Energieträgern• Einsparung des Ausstoßes• Nutzung fossiler Ressourcen	I
		Energieeinkauf		
		Energieerzeugung		
Herstellung	Abwasser	Abwasseraufkommen	<ul style="list-style-type: none">• Verschmutzung von Oberflächenwasser durch hohe Konzentrationen möglich (Dosis-Wirkung-Beziehung) - Ökotoxizität	I
Rohstoff- beschaffung/ Herstellung	Materialverbrauch	Rohstoffe	<ul style="list-style-type: none">• u.U. Mitarbeiter:innengesundheit in den Produktionsländern (z. B. China) - Humantoxizität• allg. Umweltbeeinträchtigung an den Produktionsstandorten - Ökotoxizität; Boden- und Gewässerversauerung• Boden- und Gewässereutrophierung• Naturraumbeanspruchung• Beitrag zur globalen Erwärmung durch den Transport - Treibhauseffekt	I
		Verpackungsmaterial	<ul style="list-style-type: none">• Landschaftszerstörung (Naturraumbeanspruchung)• Ressourcenverbrauch• Abfallerzeugung (Naturraumbeanspruchung; Ressourcenbeanspruchung)	
		Büromaterialien		

LW-Phase	Umweltaspekte		Umweltauswirkung positiv/negativ	Kategorie
Produkt-planung	Bodennutzung	Bodenversiegelung	<ul style="list-style-type: none"> Beeinträchtigung des natürlichen Wasserhaushaltes und ökologischen Gleichgewichts/ Biodiversität Naturraumbeanspruchung 	II
		Bodenverunreinigung	<ul style="list-style-type: none"> u. U. Grundwasserverschmutzung Bodenkontamination bei hohen Mengen der austretenden Produktion (Ökotoxizität) 	
Herstellung/ Distribution	Wassergefährdende Stoffe, Gefahrstoffe, Gefahrgüter	Transport und Lagerung von umwelt-/ gesundheitsrelevanten Stoffen	<ul style="list-style-type: none"> Lokale Luftverschmutzung Lokale Bodenverschmutzung Lokale Grundwasserverschmutzung ggf. Gesundheitsschaden Mitarbeiter:innen 	II
Herstellung	Notfallbetrieb	Notfallvorsorge	<ul style="list-style-type: none"> Brandschutzmaßnahmen: <ul style="list-style-type: none"> Unfallmaßnahmen Feuerwehraufkarten Feuerschutztüren Umweltschutzmaßnahmen: <ul style="list-style-type: none"> Auffangwannen Löschwasserrückhaltebarrieren Bodenbeschichtung 	II
Herstellung	Abfälle	Abfallentstehung	<ul style="list-style-type: none"> u. U. Belastung von Boden und Wasser (Ökotoxizität, Boden- und Gewässerversauerung, Boden- und Gewässereutrophierung) 	III
		Abfalltrennung	<ul style="list-style-type: none"> Erleichterung der umweltschonenden Verwertung Ressourceneinsparung durch Wiederverwendung recycelter Stoffe (z. B. Papier, Kunststoff, etc.) Vermeidung der Entstehung von Stoffgemischen mit hohem Umweltgefährdungspotential Erleichterte Risikozuordnung der jeweiligen Abfallfraktionen Hoher Recyclingwert der Primärverpackung 	
Distribution	Mitarbeiter:innen-mobilität	Dienstreisen	<ul style="list-style-type: none"> Beitrag zur globalen Erwärmung 	III
		Privatverhalten	<ul style="list-style-type: none"> Ressourcenverbrauch Ausstoß von Treibhausgasen 	

Die Umweltaspekte der Kategorie I und deren Verbesserungspotential bilden die Basis für die Umweltziele (siehe dazu die Seiten 42 bis 45) oder ggf. Verbesserungsmaßnahmen der GHL.

Die Umweltaspekte in den operativen Prozessen der Herstellung, Abfüllung und Logistik sind besonders wichtig bei der Betriebsaufnahme. Aufgrund der bereits vorliegenden Daten oder nach einer Anlaufphase können die Aspekte wie beispielsweise Energieverbrauch, Wasserverbrauch und Abwasseraufkommen analysiert und einschlägige Verbesserungsmaßnahmen bzw. Ziele abgeleitet werden. Auch der Umgang mit wassergefährdenden Stoffen, Gefahrstoffen und Gefahrgütern sowie der Umgang mit Notfallsituationen ist zu Beginn der Tätigkeit am neuen Standort besonders wichtig für uns.

DIREKTE UND INDIREKTE UMWELTASPEKTE

Am Produktionsstandort Steinau a. d. Straße

Für den Produktionsstandort in Steinau ergibt sich, für das Geschäftsjahr 2025, folgende Aufteilung der Umweltaspekte entlang des Produktlebenszyklus:

LW-Phase	Umweltaspekte		Umweltauswirkung positiv/negativ	Kategorie
Herstellung	Emissionen	Schadstoffe/ Treibhausgase	<ul style="list-style-type: none">• CO, CO₂, NO₂, SO₂, Staub-Ausstoß• Beitrag zur globalen Erwärmung• Lokale/globale Luftverschmutzung• Bodenkontamination• Grundwasserverschmutzung	I
		Lärm	<ul style="list-style-type: none">• Mitarbeiter:innengesundheit	
Herstellung	Wasser	Wasserverbrauch	<ul style="list-style-type: none">• Ressourcenbeanspruchung• Beeinträchtigung des natürlichen Wasserhaushaltes (Ökotoxizität)• Naturraumbeanspruchung	I
Herstellung	Energie	Energieverbrauch	<ul style="list-style-type: none">• Unterstützung des Ausbaus von erneuerbaren Energieträgern• Einsparung des Ausstoßes• Nutzung fossiler Ressourcen	I
		Energieeinkauf		
		Energieerzeugung		
Herstellung	Abwasser	Abwasseraufkommen	<ul style="list-style-type: none">• Verschmutzung von Oberflächenwasser durch hohe Konzentrationen möglich (Dosis-Wirkung-Beziehung) - Ökotoxizität	I
Rohstoff- beschaffung/ Herstellung	Materialverbrauch	Rohstoffe	<ul style="list-style-type: none">• u.U. Mitarbeitergesundheit in den Produktionsländern (z. B. China) - Humantixizität• allg. Umweltbeeinträchtigung an den Produktionsstandorten - Ökotoxizität; Boden- und Gewässerversauerung• Boden- und Gewässereutrophierung• Naturraumbeanspruchung• Beitrag zur globalen Erwärmung durch den Transport - Treibhauseffekt	I
		Verpackungsmaterial	<ul style="list-style-type: none">• Landschaftszerstörung (Naturraumbeanspruchung)• Ressourcenverbrauch• Abfallerzeugung (Naturraumbeanspruchung; Ressourcenbeanspruchung)	
		Büromaterialien		

LW-Phase	Umweltaspekte		Umweltauswirkung positiv/negativ	Kategorie
Produkt- planung	Bodennutzung	Bodenversiegelung	<ul style="list-style-type: none"> • Beeinträchtigung des natürlichen Wasserhaushaltes und ökologischen Gleichgewichts/ Biodiversität • Naturraumbeanspruchung 	II
		Bodenverunreinigung	<ul style="list-style-type: none"> • Mitarbeiter:innengesundheit 	
Herstellung / Distribution	Wassergefährdende Stoffe, Gefahrstoffe, Gefahrgüter	Transport und Lagerung von umwelt-/ gesundheitsrelevanten Stoffen	<ul style="list-style-type: none"> • Lokale Luftverschmutzung • Lokale Bodenverschmutzung • Lokale Grundwasser-verschmutzung • ggf. Gesundheitsschaden MA 	II
Herstellung	Notfallbetrieb	Notfallvorsorge	<ul style="list-style-type: none"> • Brandschutzmaßnahmen: <ul style="list-style-type: none"> • Unfallmaßnahmen • Feuerwehrlaufkarten • Feuerschutztüren • Umweltschutzmaßnahmen: <ul style="list-style-type: none"> • Auffangwannen • Löschwasserrückhalte-barrieren • Bodenbeschichtung 	II
Herstellung	Abfälle	Abfallentstehung	<ul style="list-style-type: none"> • u. U. Belastung von Boden und Wasser (Ökotoxizität, Boden- und Gewässerversauerung, Boden- und Gewässereutrophierung) 	III
		Abfalltrennung	<ul style="list-style-type: none"> • Erleichterung der umweltschonenden Verwertung • Ressourceneinsparung durch Wiederverwendung recycelter Stoffe (z. B. Papier, Kunststoff, etc.) • Vermeidung der Entstehung von Stoffgemischen mit hohem Umweltgefährdungspotential • Erleichterte Risikozuordnung der jeweiligen Abfallfraktionen • Hoher Recyclingwert der Primärverpackung 	
Distribution	Mitarbeitermobilität	Dienstreisen	<ul style="list-style-type: none"> • Beitrag zur globalen Erwärmung 	III
		Privatverhalten	<ul style="list-style-type: none"> • Ressourcenverbrauch • Ausstoß von Treibhausgasen 	

LEBENSWEGBETRACHTUNG DER PRODUKTE

AM BEISPIEL VON ECOLUTION PRODUKTEN



Angesichts der Lebenszyklen der DR.SCHNELL-Produkte wird deutlich, wie wichtig die einzelnen Phasen sind, um die Auswirkungen unserer Prozesse auf die drei Bereiche der Nachhaltigkeit – Umwelt, Gesellschaft und Wirtschaft – zu reduzieren. Am Beispiel von ECOLUTION Produkten beleuchten wir in einem detaillierten Bewertungsprozess alle Phasen im Lebenszyklus der Produktserie. Die ECOLUTION Produkte sind erhältlich in Form von Granulaten (STICKs, PODs in selbstauflösender Folie) und in ultrahochkonzentrierter flüssiger Form (FLASCHEN). Wir achten darauf, wie und wo wir unsere Rohstoffe beschaffen und wie unsere Produkte hergestellt, vertrieben, verwendet und entsorgt werden.

Grundsätzlich ist zu unterstreichen, dass die verursachten Restemissionen von ECOLUTION-Produkten durch Kompensationsmaßnahmen ausgeglichen werden. Die CO₂-Bilanz wurde mit Hilfe unseres zertifizierten CO₂-Rechners ermittelt und durch die Stilllegung von CO₂-Zertifikaten verifizierter Klimaschutzprojekte kompensiert.



1. ROHSTOFFBESCHAFFUNG

In der Rohstoffbeschaffung für die Produkte werden die Punkte Rohstoffqualität, Nachhaltigkeit, Herkunft und Transport zum Produktionsstandort betrachtet.

Die Qualität aller unserer Rohstoffe wird von dem betriebseigenen Forschungs- und Entwicklungslabor vorgegeben und bei der Anlieferung geprüft.

Die Nachhaltigkeit unterstützt das schadstoffarme Design unserer Produkte auf das Notwendigste - reduzierter Einsatz von Inhaltsstoffen sowie sukzessive Substitution von Gefahrstoffen.

Die Herkunft

Ansprüche an unsere Lieferant:innen in Bezug auf Kinderarbeit, Zwangsarbeit, Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz sowie Umweltschutz. Diese Grundsätze sind in unserem Code of Conduct verankert und sind für alle Lieferant:innen

verpflichtend. Bei der Beschaffung der Rohstoffe halten wir die Vorschriften der REACH-Verordnung zur „Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe“ ein. Unsere Lieferant:innen wirtschaften innerhalb des europäischen Binnenmarktes und befolgen ebenfalls die Verordnung.

Der Transport

Bei dem Transport unserer Rohstoffe achten wir besonders auf eine effiziente Auslastung aller Ladungsträger. Auch die Logistik der Rohstoffe ist Teil der Bilanzierung der Produkte in unserem ISO-14067-konformen CO₂-Berechnungstool.

2. PRODUKTPLANUNG

Die Produktplanung beinhaltet Aspekte der Verpackungsentwicklung, Betrachtung des geplanten Anwendungsbereichs sowie die Zusammensetzung der Rezepturen.

Verpackung

Die pulverförmigen Sticks und die flüssigen Pods werden in zertifiziert recyclingfähigen PE-Standbeuteln à 20 Stück (Sticks) bzw. à 40 Stück (Pods) verpackt und ganz einfach im 500 ml Handsprüher (Sticks) oder im Eimer oder Reinigungsautomaten (Pods) aufgelöst. Die vordosierten Beutel lösen sich rückstandslos im Wasser auf. Das bedeutet für die Sticks 98 % weniger Verpackungsmüll, bezogen auf das Verpackungsgewicht von 20 Stück 500 ml DR.SCHNELL Ready-to-use-Flaschen mit Sprühkopf. Bei den ECOLUTION FLOOR PODS vermeiden wir 90% Verpackungsmüll bezogen auf das Verpackungsgewicht, da 40 Pods zwei Flaschen herkömmlichen Alkoholreinigers entsprechen. Bei den ECOLUTION FLOOR PODS vermeiden wir 90% Verpackungsmüll bezogen auf das Verpackungsgewicht, da 40 Pods zwei Flaschen herkömmlichen Alkoholreinigers entsprechen. Der Flaschenkörper der Handsprüher besteht aus 100% Recyclat. Auch die ECOLUTION FLASCHEN mit flüssigem Ultrahochkonzentrat bestehen aus 100% recyceltem Polyethylen (PE). Die Verschlüsse und Sprühköpfe bestehen aufgrund mangelnder Verfügbarkeit zu wirtschaftlichen Konditionen aus nicht recyceltem PE. Die Sprühköpfe sind jedoch zum mehrmaligen Gebrauch konzipiert.

Anwendungsbereich

Der Anwendungsbereich wird unter anderem durch die Kund:innenanforderungen und rechtlichen Vorgaben definiert – dies wird über die Praxistests und Materialverträglichkeitstests gemacht, um die Schonung und Werterhaltung der behandelten Materialien bei zuverlässiger Wirksamkeit sicherzustellen. Bei derzeit verfügbaren Produkten handelt es sich um Universal- und Sanitärreiniger, sowie bei den ECOLUTION FLOOR PODS um einen Alkoholreiniger für Fußböden und Oberflächen.

Rezepturen

Durch Formulierung der Ultrahochkonzentrate wird der Einsatz von Rohstoffen auf das Notwendigste reduziert. Die Gefahrstoffe werden sukzessive substituiert. Die Inhaltsstoffe sind gemäß den gesetzlichen Vorgaben für Reinigungsmittel biologisch abbaubar. Aufgrund von Mitwirkungen in mehreren Gremien z. B. FRT – Europäische Forschungsgemeinschaft Reinigung und Hygienetechnologie, A.I.S.E. – Charter for Sustainable Cleaning, IHO – Industrieverband Hygiene und Oberflächenschutz, trägt DR.SCHNELL zu neuen, höheren Standards bei. Durch den weitestgehenden Verzicht auf Wasser in den Formulierungen vermeiden wir unnötiges Transportvolumen. Durch den weitestgehenden Verzicht auf Wasser in den Formulierungen vermeiden wir unnötiges Transportvolumen.

**100 %
RECYCLAT**

*Die ECOLUTION 500 ml
DR.SCHNELL Ready-to-use-
Flaschenkörper und die
Ultrahochkonzentrat ECOLUTION
FLASCHEN bestehen aus 100 %
recyceltem Polyethylen (PE).*



3. HERSTELLUNG

Das Umweltmanagementsystem der Firma DR.SCHNELL GmbH & Co. KGaA (DRS) mit Standort in München, sowie dem Lager in Feldkirchen ist nach EMAS validiert und erfüllt die umweltbezogenen Anforderungen. Im Jahr 2023 wurde die Firma German Hygiene Liquids GmbH mit dem Standort in Genthin in das EMAS-Register aufgenommen. Die ECOLUTION FLASCHEN werden am Produktionsort in München produziert. „Für die Produktion der ECOLUTION STICKS arbeitet DR.SCHNELL mit externen Partner:innen zusammen. Beim Produzenten in Bayern findet das Mischen sowie die Granulierung der pulverförmigen Rohstoffe der ECOLUTION STICKS statt. Anschließend findet das Einfüllen der Pulvergranulate in die wasserlösliche Folienverpackung aus Polyvinylalkohol bei einem Produzenten in Ungarn statt, im Moment noch aus technischen Gründen. Die Füllung für die PODS wird in München produziert, das Einbringen in die wasserlösliche Folie, sowie das Endkonfektionieren findet in Ungarn statt. Trotz der Logistikwege sparen wir im Vergleich zu zwei 1L-Flaschen unserer konventionellen Alkoholreiniger mindestens 44% CO₂ ein. Alle beim Transport entstehenden CO₂-Emissionen sind jedoch berücksichtigt in der ausgeglichenen CO₂-Bilanz der Produkte. Zudem wird im Moment ein Dienstleister gesucht der den Einfüllvorgang in Deutschland übernehmen kann, um dadurch die CO₂-Bilanz zu verbessern.

Material-, Wasser-, Energieverbrauch

Die Reduktion des Rohstoffeinsatzes (inkl. Wasser) gelingt durch die Herstellung von Ultrahochkonzentraten – fünffach konzentrierter im Vergleich zu den herkömmlichen Hochkonzentraten von DR.SCHNELL. Die Formulierung der Pods ist sogar Wasserzusatz konzipiert. Zusätzlich wird ein Beitrag zum Ausbau von erneuerbaren Energien geleistet, da die Produkte am Standort München mit 100% Ökostrom zum Teil aus Eigenproduktion hergestellt werden. Der Energieverbrauch konnte durch die Optimierung des Beleuchtungssystems reduziert werden.

Abfälle, Abwasser, Emissionen

Alle Emissionen sind auf den Produktionsstandort München begrenzt. Diese werden regelmäßig auch unter dem Aspekt der Arbeits-

sicherheit in Bezug auf die Mitarbeiter:innen gemessen.

Um das Produktionsabwasser zu entlasten ist eine Neutralisationsanlage installiert. Für ECOLUTION STICKS werden ausschließlich pulverförmige Rohstoffe eingesetzt, daher fallen bereits beim Transport der Rohstoffe pro Aktivgehalt weniger Emissionen an. Für die ECOLUTION FLOOR PODS wird in der Produktion kein zusätzliches Wasser in der Formulierung eingesetzt.

Bodennutzung

Aufgrund der zusätzlichen Fläche im neuen Forschungs- & Entwicklungs-Zentrum der DR.SCHNELL hat sich die Fläche um 851 m² erhöht. Zusätzlich wird durch das geringere Volumen der ECOLUTION Produkte im Vergleich zu den herkömmlichen DR.SCHNELL Produkten der Lagerplatzbedarf deutlich reduziert.

4. DISTRIBUTION

Logistik (Spedition) und Kraftstoffverbrauch

- Kurze Wege durch Produktion, Handel und Transport überwiegend in Deutschland
- Über Großhandel gebündelte Logistik
- Logistikgerechtes Design – Verringerung des Transport- und Treibstoffaufwands durch Ultrahochkonzentrate
- Beim Vertrieb achten wir auf eine effiziente Auslastung aller Ladungsträger, Mitarbeiter:innenmobilität und Dienstfahrzeuge. DR.SCHNELL setzt sich für eine sukzessive Erweiterung der Fahrzeugflotte um Elektrofahrzeuge sowie CO₂-Ausgleichsprogramme ein.

5. NUTZUNG

Verwendung des Produktes durch Endkund:innen

Das flüssige ECOLUTION hat eine fünffach so hohe Produktkonzentration und damit fünffach so hohe Reichweite gegenüber MILLIZID und FOROL Hochkonzentraten – dadurch kommen Anwender:innen entsprechend länger mit den Produkten aus. So hat eine 1-Liter ECOLUTION-FLASCHE eine Kapazität von 2.000 Liter Anwendungslösung. Der Flaschen-

100 % ÖKOSTROM

Die Produkte bei DR.SCHNELL in München werden mit 100% Ökostrom zum Teil aus Eigenproduktion hergestellt.

Laufende MILI-ZID-ECO-Produktion am Standort München



körper selbst ist aus 100% Recyclat. Dies bedeutet aufgrund der längeren Reichweite 80% weniger Verpackungsmüll im Vergleich zur 1-Liter Hochkonzentrat-Flasche dieses Produktes. Die Dosierung erfolgt über spezielle Mikrodüsen nach dem wartungsarmen Venturi-Prinzip, 100% kompatibel mit der beim Kunden verbauten DR.SCHNELL-Dosiertechnik. Zusätzlich wird durch eine Sicherheitsmembrane ein ungeschützter Produktaustritt verhindert und die Anwender:innensicherheit gesteigert. Bei der Verwendung von ECOLUTION FLOOR PODS fallen in den Objekten unserer Kunden abgesehen von dem recyclingfähigen Standbodenbeutel kein weiterer Kunststoffmüll an.

Die Ausbildungen durch das hauseigene ALEGRIA Schulungszentrum unterstützen unsere Kund:innen im Umgang mit den Produkten.

Zusätzlich bieten wir folgendes an:

- Ausbildungen durch hauseigenes ALEGRIA Schulungszentrum
- Schulungen, Unterweisungen, Fachberatungen
- Bewährte Anwendungsverfahren
- Telefonische Anwendungsberatungen
- Reduktion von Arbeitsgängen wie z. B. Reinigung und Spülung

Einleitung ins Abwasser

- Verbrauchsreduzierung durch Dosierhilfen und -einrichtungen
- Informations- und Anleitungsmaterial, z. B. Reinigungs- und Hygienepläne oder Sicherheitsdatenblätter
- Wartungen und technischer Support
- Reduktion der Produktmenge, die ins Abwasser eingeleitet wird.

6. ENTSORGUNG

Abfallentsorgung durch Kund:innen/Endkund:innen

Durch das recyclinggerechte, materialeffiziente, abfallarme/-vermeidende Design sowie das Konzept der Ultrahochkonzentrate der ECOLUTION Produkte kann ein Großteil des Verpackungsmülls vermieden werden – so erleichtert sich auch die Entsorgung, zudem können alle Verpackungen über DSD entsorgt werden, da alle Verpackungsmaterialien zertifiziert recyclingfähig sind.

Abfallentsorgung beim Standort

An unserem Produktionsstandort München entsorgen wir in Kooperation mit einem zertifizierten Entsorgungsfachbetrieb. Da wir nicht alle Gewerbeabfälle getrennt sammeln können, werden die gemischt gesammelten Fraktionen einer zugelassenen Sortieranlage zugeführt.

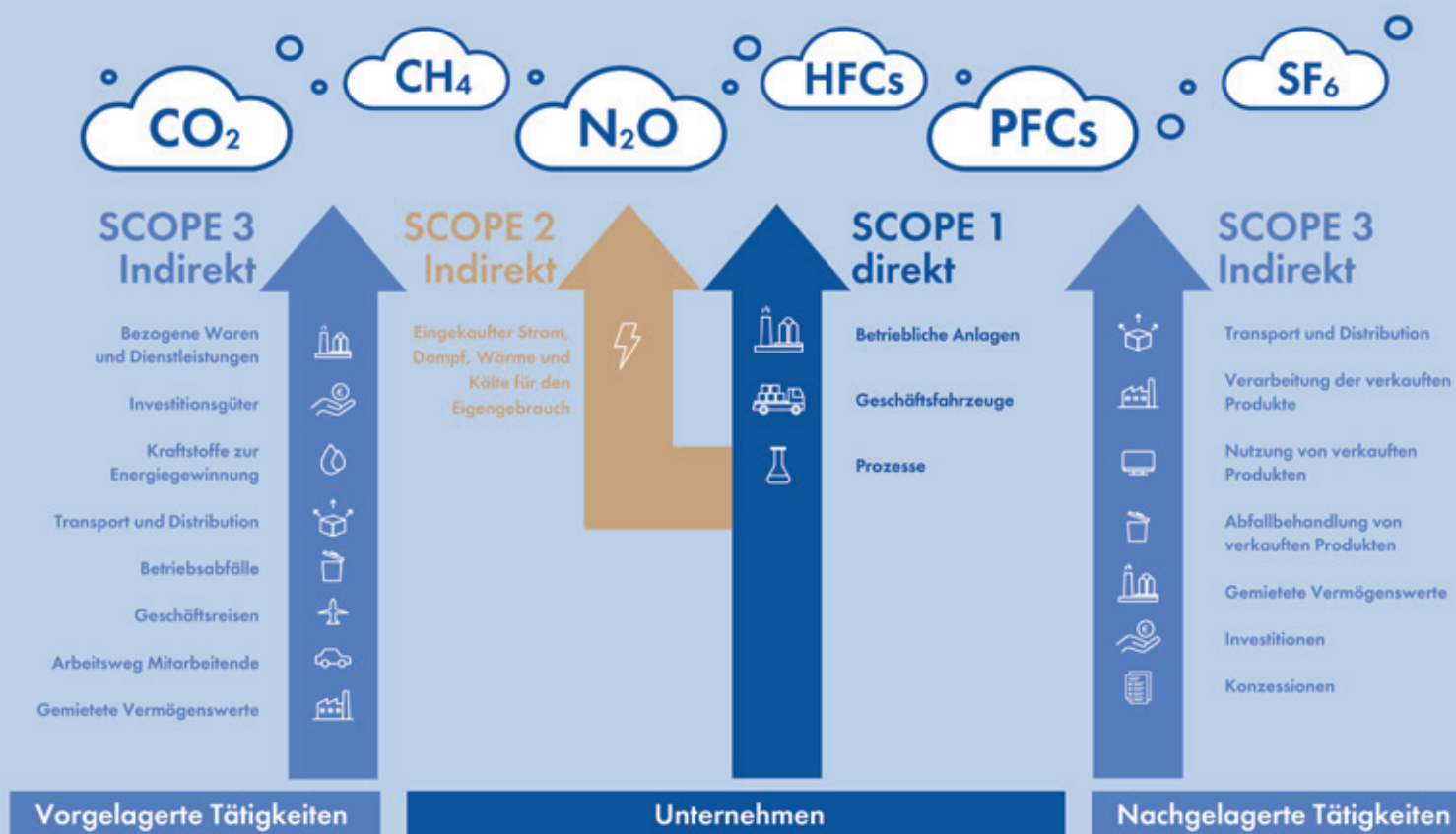
Der Transport

Bei dem Transport unserer Rohstoffe achten wir besonders auf eine effiziente Auslastung aller Ladungsträger. Auch die Logistik unserer Rohstoffe ist Teil unseres ISO 14067-zertifizierten CO₂-Berechnungstools und wird für ECOLUTION-Produkte durch zertifizierte Klimaschutzprojekte kompensiert.

KOMPENSATIONSMASSNAHMEN UNSERER TREIBHAUSGAS-EMISSIONEN

In Zusammenarbeit mit der Unternehmensberatung FokusZukunft wurden im Jahr 2021 erstmals die unternehmensbezogenen Emissionen aus dem von FokusZukunft erstellten Company Carbon Footprint durch Kompensationsmaßnahmen ausgeglichen. Hierbei handelt es sich um eine rein **unternehmensbezogene** und nicht um eine produktbezogene Betrachtung. Als Standard der Berechnung, also als Berechnungsmethode, wurden seitens der Fokus Zukunft GmbH die Richtlinien des [Greenhouse Gas Protocol Corporate Standard \(GHG Protocol GUTCert\)](#) zugrunde gelegt. Dieser international anerkannte Standard zur Erstellung von CO₂-Fußabdrücken von Unternehmen unterteilt Emissionen in 3 Bereiche, genannt Scope 1, Scope 2 und Scope 3, wobei im Rahmen der CO₂-Bilanz von DR.SCHNELL Scope 3 Emissionen nur teilweise berücksichtigt wurden, die ausgeklammerten Emissionen werden weiter unten im Einzelnen aufgeführt:

- **Scope 1:** Umfasst dabei alle direkten Emissionen, die aus Aktivitäten einer Organisation stammen. Dazu gehören Wärme-, Kälte- und Dampferzeugung, Kraftstoffverbrauch der Dienstfahrzeuge und Leckagen von Klimaanlage.
- **Scope 2:** Beinhaltet die sog. indirekten Emissionen wie Strom, Wärme oder Dampf, die bei entsprechenden Versorgern eingekauft wurden.
- **Scope 3:** Schließt weitere indirekte Emissionen der Lieferkette mit ein. Diese sind eine Folge der Aktivitäten des Unternehmens, stammen aber aus unabhängigen externen Quellen. Im GHG-Protocoll werden die Scope 3 Emissionen als optional zur Erstellung eines Company Carbon Footprints angesehen. Dennoch haben wir zumindest einige dieser Emissionen im Rahmen unserer Zertifizierung berücksichtigt.





Höchst vorsorglich wurde bei der Berechnung der unternehmensbezogenen CO₂-Bilanz dem CO₂ Gesamtergebnis schließlich noch ein zusätzlicher Aufschlag von 5% hinzuaddiert, um etwaige Unwägbarkeiten bei der Datenerfassung und der Berechnung der Treibhausgas-Bilanz zu berücksichtigen.

Künftig wird Jahr für Jahr diese auf dieser Grundlage berechnete Kompensationsmaßnahme aufrechterhalten. Zum einen reduzieren wir durch eine Vielzahl an Maßnahmen Emissionen, zum anderen kompensieren wir die verbleibenden CO₂-Emissionen in zertifizierten Klimaschutzprojekten.

Die **produktbezogenen Emissionen** wurden durch eine Ermittlung des Rohstoffbezugs für unsere Produkte in einer separaten cradle-to-grave Bilanzierung gem. ISO 14067 ermittelt, deren Emissionen sind nicht Teil des Company Carbon Footprints.. Daraus ergab sich der [DR.SCHNELL CO₂-Rechner](#). Hierfür haben wir eine große

und stetig wachsende Datenbank aller unserer Rohstoffe und Packmittel aufgebaut. Mit dieser Datenbasis können wir nun jedes Produkt von uns per Mausklick bilanzieren. Wesentliche Datenbanken, die zur Erstellung der Produkt-Fußabdrücke verwendet werden sind Ecoinvent-Datenbank Ver. 3.8 (2021, aktuellste Version) und GHG-Protocol. Dass unser Vorgehen wissenschaftlich korrekt ist, haben wir durch die Gutachter von [GUTCert](#) überprüfen lassen und dafür eine Konformität nach der ISO 14067 (Carbon Footprint von Produkten – Anforderungen und Leitlinien für Quantifizierung) bescheinigt bekommen.

Alle aktuellen Informationen, Details zu den Berechnungsgrundlagen und den Kompensationsprojekten können auf unserer [Homepage](#) eingesehen werden.

ERFORDERNISSE UND ERWARTUNGEN INTERESSIERTER PARTEIEN

Der Dialog mit interessierten Parteien und die Einbindung der Beschäftigten waren bislang schon essentielle Bestandteile von EMAS. Neu ist die systematische Erfassung und Berücksichtigung der interessierten Parteien und ihrer Erwartungen im Rahmen des Umweltmanagementsystems.

Wenn eine Organisation darüber hinaus freiwillig eine Verpflichtung eingeht, um die Interessen und Erwartungen Dritter zu erfüllen, zählt die Vereinbarung zu den sog. bindenden Verpflichtungen. Für das Geschäftsjahr 2025 ergab die Analyse folgende Ergebnisse:

Nr.	Interessierte Partei	Status (intern/extern)	Anforderungen/Erfordernisse/Erwartungen/Interessen
Staatliche interessierte Parteien			
1	Behörden	extern	<ul style="list-style-type: none"> • Einhaltung behördlicher und gesetzlicher Anforderungen hinsichtlich Klimaschutz bzw. Klimawandel (Aktualisierung der ISO 9001/ISO 14001 hinsichtlich Klimawandel) • Einhaltung gesetzter Fristen • Erreichen der vom Unternehmen gesetzten Klimaziele • nachhaltige Praktiken sollen gefördert werden
Unternehmerische interessierte Parteien			
2	Eigentümer:innen	intern	<ul style="list-style-type: none"> • Rentabilität • Wachstum • Positives Image des Unternehmens • Verbindliche Einhaltung der Rechtsanforderungen • Legal Compliance (z. B. bei Nichtkonformitäten; Arbeitsunfällen u.a.) • Integration neuer Geschäftsfelder und die damit verbundene Transformation auf allen Ebenen
3	Geschäftsführung	intern	<ul style="list-style-type: none"> • Verbindliche Einhaltung der Rechtsanforderungen • Stabile Mitarbeiter:innenstruktur • Positive Geschäftsentwicklung • Zukunftsorientierte Geschäftsmodelle • Ressourceneffizienz • Neue Unternehmensstruktur sowie nachhaltige, effiziente Geschäftsprozesse • Integration neuer Geschäftsfelder und die damit verbundene Transformation auf allen Ebenen
4	Alegria GmbH & Co. KGaA	intern	<ul style="list-style-type: none"> • Stärkeres Einbinden in die DR.SCHNELL Prozesse • Zur Verfügung stellen der Infrastruktur und Ressourcen • Nachhaltige Geschäftsmodelle entsprechend der neuen Strategie von DR.SCHNELL
5	German Hygiene Liquids GmbH	intern	<ul style="list-style-type: none"> • Einbindung in die DR.SCHNELL Prozesse und Systeme • Vorgaben und Implementierung von Prozessen • Bereitstellung der Shared Services • Zur Verfügung stellen der Infrastruktur und Ressourcen • Nachhaltiges Geschäftsmodell entsprechend der DR.SCHNELL Strategie • Optimale Kapazitätsauslastung
6	Burnus Professional GmbH & CO. KG	intern	<ul style="list-style-type: none"> • Definition und Implementierung der Schnittstellen mit DR.SCHNELL Prozessen und Systemen • Bereitstellung der Shared Services • Zur Verfügung stellen der Infrastruktur und Ressourcen • Nachhaltiges Geschäftsmodell entsprechend der DR.SCHNELL Strategie • Optimale Kapazitätsauslastung
7	Kund:innen	extern	<ul style="list-style-type: none"> • Qualitativ hochwertige, innovative, sichere und nachhaltige Produkte • Fachgerechte, qualifizierte Beratung und Betreuung • Bereitstellung aller notwendigen Dienstleistungen • Professioneller Umgang mit Reklamationen • Ganzheitliche Nachhaltigkeit des Unternehmens <ul style="list-style-type: none"> - Emissionsarme/ umweltfreundliche Produkte - Verwendung wiederverwendbarer Materialien (Verpackung) - transparente Kommunikation hinsichtlich Maßnahmen zum Schutz des Klimas
8	Fremdkapitalgeber:innen	extern	<ul style="list-style-type: none"> • Zinsen • Geringes Kreditausfallrisiko • Verbindliche Einhaltung der Rechtsanforderungen • Verbindliche Einhaltung von Verpflichtungen
9	Versicherungsträger	extern	<ul style="list-style-type: none"> • Versicherungen • Rechtskonformität

Unternehmerische interessierte Parteien			
10	Lieferant:innen/ Lohnhersteller:innen/ Dienstleister:innen	extern	<ul style="list-style-type: none"> • Aufträge • Klarheit und Transparenz der Anforderungen • Stabile, langfristige Geschäftsbeziehungen • Einhaltung der vertraglichen Obliegenheiten • Arbeitssicherheit • Steigerung des Angebots von emissionsarmen/-ärmeren Produkten und Dienstleistungen bei vergleichsweise niedrigem Preis
11	Marktbegleiter:innen	extern	<ul style="list-style-type: none"> • Fairer Wettbewerb
12	Marktbegleiter:innen Nachbar:innen (territorial)	extern	<ul style="list-style-type: none"> • gesunde, intakte Umwelt • Keine Belästigung durch z.B. Lärm oder Gerüche • Einhaltung der Abwassergrenzwerte bei der Einleitung der Produktionsabwässer in die Abwasserreinigungsanlage (GHL)
13	Verbände	extern	<ul style="list-style-type: none"> • Expertise durch Vernetzung in z.B. der chemischen Industrie • Analyse von Entwicklungen im Markt
Gesellschaftliche interessierte Parteien			
14	Mitarbeiter:innen	intern	<ul style="list-style-type: none"> • Arbeitsplatzsicherheit • Arbeitssicherheit • Gehalt • Angemessene Arbeitsumgebung (soziale, psychische, physische Faktoren) • Sicherheitsmaßnahmen im Kontext mit der SARS-CoV-2 Pandemie • Förderung des Umweltverhaltens seitens des Arbeitgebers • Strukturierte Arbeitsweise und effiziente Prozesse • Gesundheitsrisiken verhindern/minimieren (hitzebedingte Krankheiten und Atemwegserkrankungen durch Hitzewellen, Überschwemmungen und Luftverschmutzung) • Einbindung in nachhaltige Praktiken • Steigerung der internen Sichtbarkeit von Nachhaltigkeitsmaßnahmen
15	Gesellschaft	extern	<ul style="list-style-type: none"> • Soziale und ökologische Nachhaltigkeit • Aktiver Beitrag zum Umweltschutz • Steuern/soziale Abgaben • Einhaltung von gesetzlichen und behördlichen Anforderungen • Arbeitsplätze schaffen • Lebensqualität sichern • Aufbau Kreislaufwirtschaft, Reduzierung von Abfall und Plastikverbrauch
16	Wissenschaft	extern	<ul style="list-style-type: none"> • Innovationen durch Forschung

RISIKEN UND CHANCEN

Ein risikobasierter Ansatz ist zukunftsgerichtet und unterstützt uns dabei, die Wirksamkeit des Umweltmanagementsystems zu erhöhen und dessen beabsichtigte Ergebnisse zu erreichen. Nachteilige Auswirkungen für unser Unternehmen und die Umwelt sollen frühzeitig erkannt und über entsprechende Maßnahmen vermieden werden. Das Umweltmanagementsystem soll jedoch nicht nur negative Auswirkungen (Risiken) berücksichtigen, sondern gleichermaßen positive Auswirkungen (Chancen) für die DR.SCHNELL-Gruppe und der Umwelt fördern. Im Rahmen des Umweltmanagementsystems sind die Risiken und Chancen, die z. B. mit dem Kontext, den Umweltaspekten und den bindenden Verpflichtungen in Zusammenhang stehen, nun systematisch zu erfassen, zu dokumentieren und bei der Maßnahmenplanung bzw. Zielformulierung zu berücksichtigen.

Für das Jahr 2025 wurden folgende Chancen für die Gruppe bestimmt:

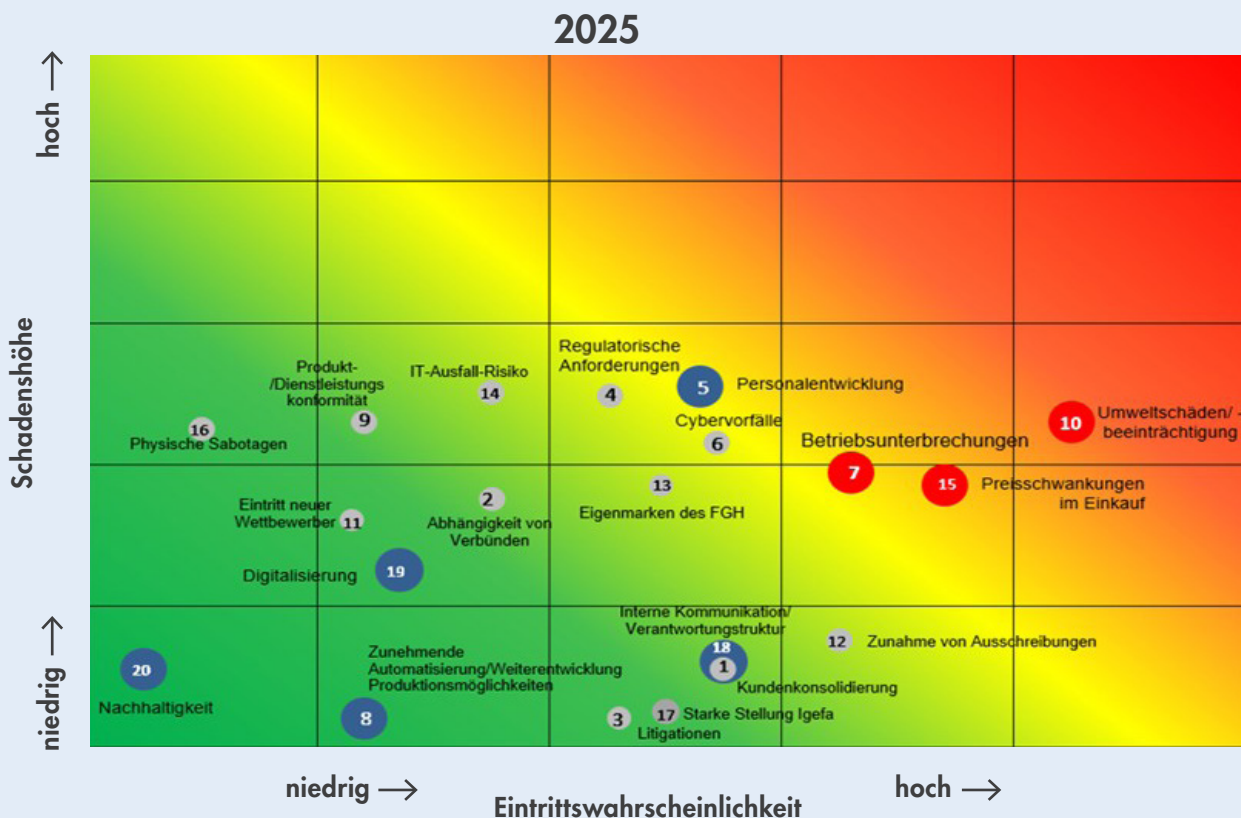
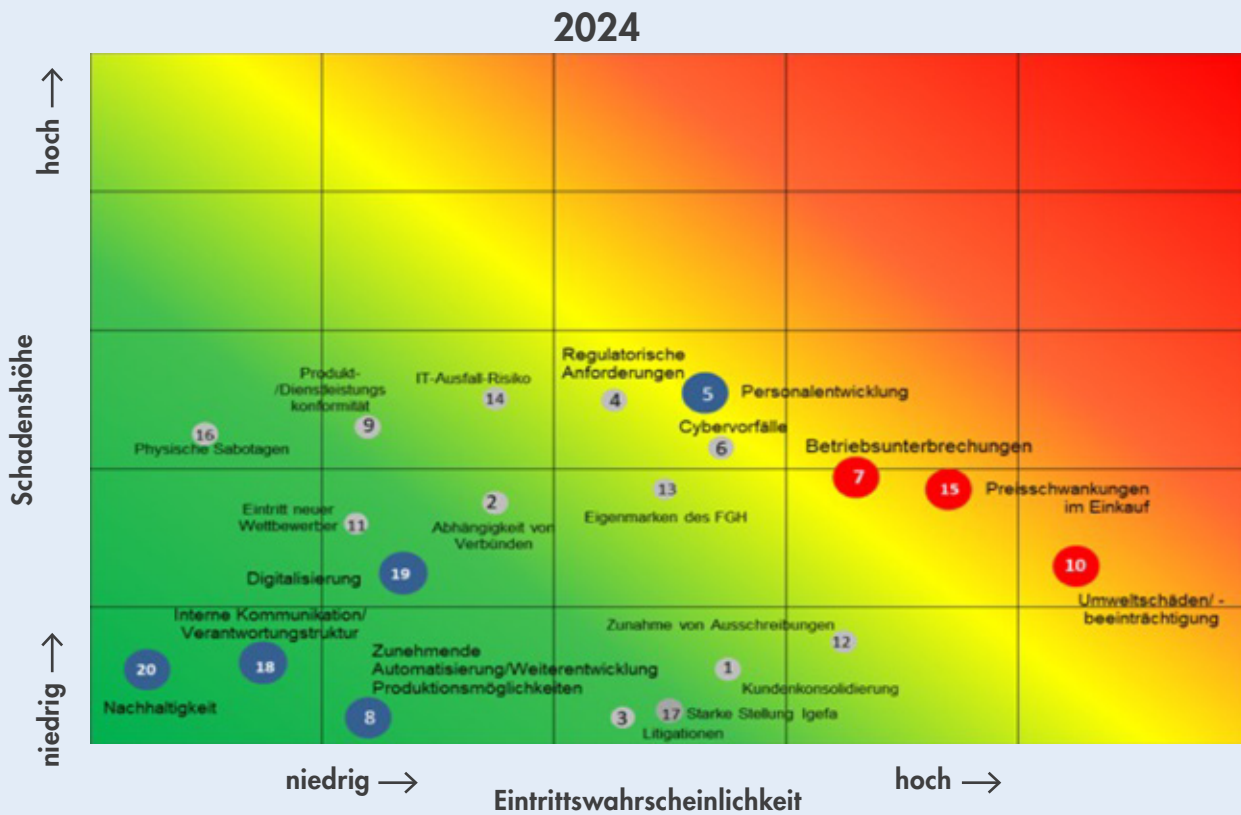
- Nachhaltigkeit
- Digitalisierung
- Zunehmende Automatisierung/Weiterentwicklung Produktionsmöglichkeiten
- Interne Kommunikation/ Verantwortungsstruktur
- Personalentwicklung

Gleichzeitig wurden folgende Risiken für die DR.SCHNELL-Gruppe bestimmt:

- Betriebsunterbrechungen
- Preisschwankungen im Einkauf
- Umweltschäden/Umweltbeeinträchtigungen (auch durch den Klimawandel bedingt)

Insgesamt ist anzumerken, dass seit 2017 eine solide Risikobeherrschung auf einem konstant mittleren Risiko-Niveau zu erkennen ist. Dabei wird die Vertiefung des Detaillierungsgrades erkennbar.

RISIKEN UND CHANCEN



UMWELTZIELSETZUNGEN

IM ZUSAMMENHANG MIT DEN BEDEUTENDEN UMWELTASPEKTEN UND UMWELTAUSWIRKUNGEN

Umsetzung früherer Umweltziele / neue Ziele 2022 - 2025			
Beschreibung und Zielsetzung	Maßnahmen	Geplant für	Bemerkung
DRS Der Anteil an Rezyklatmaterial in den verwendeten Gebinden soll von 2,2 % im Jahr 2021 auf 50 % bis Dezember 2023 gesteigert werden.	<ul style="list-style-type: none"> Im Auswertungstool „Power BI“ wird bis Juli 2022 ein Kennwert eingebaut, der die tagesaktuelle Analyse der Zusammensetzung der verkauften Gebinde erlaubt. Im Zuge der Auslistung der farbigen Gebinde werden die Flaschen durch Gebinde mit 30 % Rezyklatanteil ersetzt. Analog wird ein Einsatz von Kanistern mit Rezyklatanteil geprüft. Der Vertrieb der Eco-Collection, welche in Gebinden mit einem Rezyklatanteil von 100 % verpackt sind, wird fokussiert. 	Dezember 2025	<p>Zwischenstand Mai 2023: Im Auswertungstool Power BI wurde bis Ende 2022 dieser Kennwert nicht eingebaut, er soll bis Ende 2023 implementiert werden. Der Anteil an Rezyklat am gesamten Verpackungsmaterial liegt aktuell bei 7,8 % und somit um mehr als das 3-fache höher als Ende 2021.</p> <p>Zwischenstand März 2024: Der Rezyklatanteil beträgt 15,5 %. Somit wurde das Ziel bis Dezember 2023 nicht erreicht.</p> <p>Zwischenstand Dezember 2024: Der Rezyklatanteil beträgt 16,4 %. Es wird über eine Anpassung des Ziels nachgedacht.</p> <p>Das Ziel wird bis Dezember 2025 verlängert.</p>
DRS Der Umsatzanteil der Produkte mit einem Typ I – Umweltzeichen (z. B. Nordic Swan, EU-Ecolabel, österreich. Umweltzeichen) soll jedes Jahr um 40 % gesteigert werden. Umsatzanteil 2025: 13,52 % 1. Teilziel 2022: Steigerung Umsatzanteil um 40 % gegenüber 2021 auf 4,93 % 2. Teilziel 2023: Steigerung Umsatzanteil um 40 % gegenüber 2022 auf 6,90 % 3. Teilziel 2024: Steigerung Umsatzanteil um 40 % gegenüber 2023 auf 9,66 % 4. Teilziel 2025: Steigerung Umsatzanteil um 40 % gegenüber 2024 auf 13,52 % Stand 2021: 2.430.000 €/ Umsatzanteil 3,52 %	<ul style="list-style-type: none"> Vom Produktmanagement wird über den Vertrieb der Verkauf von Ecolabel-Produkten fokussiert. 	Dezember 2025	<p>Der Umsatz vom Typ 1 Umweltzeichenprodukten lag 2022 bei 7,048 Mio. Euro und damit bei einem Umsatzanteil von 7,1 %. Das Teilziel 1 von 2022 ist somit erfüllt.</p> <p>Teilziel 2 2023: Steigerung Umsatzanteil 14,4 %. Das Teilziel 2 ist somit erfüllt.</p> <p>Teilziel 3 2024: Steigerung Umsatzanteil 19,2 %. Das Teilziel 3 ist somit erfüllt.</p> <p>Stand: April 2025: 7,9 % / 2,307 Mio. Euro Umsatz mit Cradle to Cradle</p>

Umsetzung früherer Umweltziele / neue Ziele 2022 - 2025			
Beschreibung und Zielsetzung	Maßnahmen	Geplant für	Bemerkung
<p>DRS</p> <p>Der Umsatzanteil der Produkte mit einem Cradle-to-Cradle-Zertifikat soll bis Dezember 2025 jährlich um 40 % gesteigert werden.</p> <p>Umsatzanteil 2025: 4,1 %</p> <p>1. Teilziel 2022: Steigerung Umsatzanteil um 40 % gegenüber 2021 auf 1,48 %</p> <p>2. Teilziel 2023: Steigerung Umsatzanteil um 40 % gegenüber 2022 auf 2,08 %</p> <p>3. Teilziel 2024: Steigerung Umsatzanteil um 40 % gegenüber 2023 auf 2,91 %</p> <p>4. Teilziel 2025: Steigerung Umsatzanteil um 40 % gegenüber 2024 auf 4,10 %</p> <p>Stand 2021: 735.000 €, Umsatzanteil: 1,06 %</p>	<ul style="list-style-type: none"> Vom Produktmanagement wird über den Vertrieb der Verkauf von Cradle-to-Cradle-Produkten fokussiert, dies erfolgt im Zuge der Umstellung der Kund:innen auf das Cradle-to-Cradle zertifizierte Klimaidealsortiment. 	Dezember 2025	<p>Der Umsatz von den Produkten mit Cradle to Cradle-Zertifizierung lag 2023 bei 5,480 Mio. Euro und damit bei einem Umsatzanteil von 5,1 %. Das Teilziel 2 von 2023 ist somit erfüllt.</p> <p>Der Umsatz von den Produkten mit Cradle to Cradle-Zertifizierung lag 2024 bei 7,6 Mio. Euro und damit einem Umsatzanteil von 7,8 %.</p> <p>Das Teilziel 3 ist somit erfüllt.</p>
<p>DRS</p> <p>Teilziel 1: Implementierung des RCI (renewable carbon index) in die Labor-datenbank (bis Juli 2022)</p> <p>Teilziel 2: Bis Dezember 2022 wird für 100 % der Rezepturen der RCI ermittelt</p> <p>Teilziel 3: Steigerung des RCI-Wertes im Vergleich zum Referenzwert von Dezember 2022 um 10 % bis Dezember 2023</p>	<ul style="list-style-type: none"> Der RCI für jede Rezeptur wird über die Labordatenbank abgebildet. Hierzu wird die Datenbank entsprechend umprogrammiert Für alle Rohstoffe wird durch die Abteilung F&E der RCI bestimmt bzw. wo das nicht möglich ist bei den Lieferant:innen angefragt. Es erfolgt eine Substitution von fossilen Rohstoffen durch nachwachsende, solange dies nicht dem Ziel der CO₂e-Reduktion widerspricht. Bei Rezepturänderungen ist durch die Produktentwickler drauf zu achten, den RCI der Versuchsrezepturen zu erhöhen, solange dies nicht dem Ziel der CO₂e-Reduktion widerspricht. 	<p>Teilziel 1: Implementierung RCI – Juli 2022</p> <p>Teilziel 2: Datenvollständigkeit RCI - Dezember 2022</p> <p>Teilziel 3: Steigerung RCI um 10 % - Dezember 2024</p>	<p>Funktion wurde in die Labordatenbank eingebaut, die Werte wurden vollständig erfasst. Teilziel 1 und 2 erfüllt.</p> <p>Implementierung konnte aufgrund der ERP/ CRM-Umstellung durch die IT noch nicht abgeschlossen werden. Somit wurde das Teilziel 3 nicht erreicht.</p>
<p>DRS</p> <p>Die CO₂e -Bilanz (CCF + PCF) soll kontinuierlich gesenkt werden. Konkretes Ziel ist eine jährliche Senkung um 5 % der spezifischen CO₂e -Emission je kg Netto-verkaufsartikel.</p> <p>Spezifische CO₂e -Bilanz 2025: 1,19 kg CO₂e /kg Produkt</p> <p>1. Teilziel 2022: Senkung der spezifischen CO₂e -Bilanz um 5 % auf 1,39 kg CO₂e /kg Produkt</p> <p>2. Teilziel 2023: Senkung der spezifischen CO₂e -Bilanz um 5 % auf 1,32 kg CO₂e /kg Produkt</p> <p>3. Teilziel 2024: Senkung der spezifischen CO₂e -Bilanz um 5 % auf 1,25 kg CO₂e /kg Produkt</p> <p>4. Teilziel 2025: Senkung der spezifischen CO₂e -Bilanz um 5 % auf 1,19 kg CO₂e /kg Produkt</p> <p>Stand 2021: 35.280 t CO₂e / 1,46 kg CO₂e /kg Produkt</p>	<ul style="list-style-type: none"> Produktmanagement-Ebene: Umstellung der Kund:innen auf Produkte mit niedriger CO₂e -Bilanz („Klimadeal-Sortiment“) Forschung & Entwicklung: Gezielte Untersuchung und Senkung der CO₂e -Bilanz der einzelnen Rezepturen. Ablösung von bislang verwendeten Rohstoffen durch Rohstoffe mit günstigerer CO₂e -Bilanz (z.B. fossil zu nachwachsend) Zudem wird im Moment ein Dienstleister gesucht, der den Einfüllvorgang der Pulvergranulate von ECOLUTION STICKS in Deutschland übernehmen kann, um dadurch die CO₂-Bilanz zu verbessern. 	Dezember 2025	<p>Das „Netto“ in der ursprünglichen Formulierung des Ziels ist falsch, betrachtet wird der vollständige Verkaufsartikel mit allen Verpackungsbestandteilen. Die Werte von 2021 sind korrekt und beziehen die Verpackung mit ein. 1. Teilziel 2022 wurde nicht erreicht, es konnte nur eine Reduktion um 2,2 % von 1,46 kg CO₂e/kg Produkt auf 1,424 kg CO₂e/kg Produkt erreicht werden.</p> <p>In 2023 wurde eine Senkung von 1,39 kg CO₂e /kg Produkt (10,3 %) erreicht. Somit wurde das Teilziel 2 nicht erreicht. Grund hierfür ist das starke Wachstum im Smart Eco-Bereich, sowie im Textilhygienebereich. Tendenziell haben diese Produkte mehr CO₂.</p> <p>In 2024 wurde eine Senkung von 1,35 kg CO₂e /kg Produkt (3,2 %) erreicht. Somit wurde das Teilziel 3 nicht erreicht.</p>

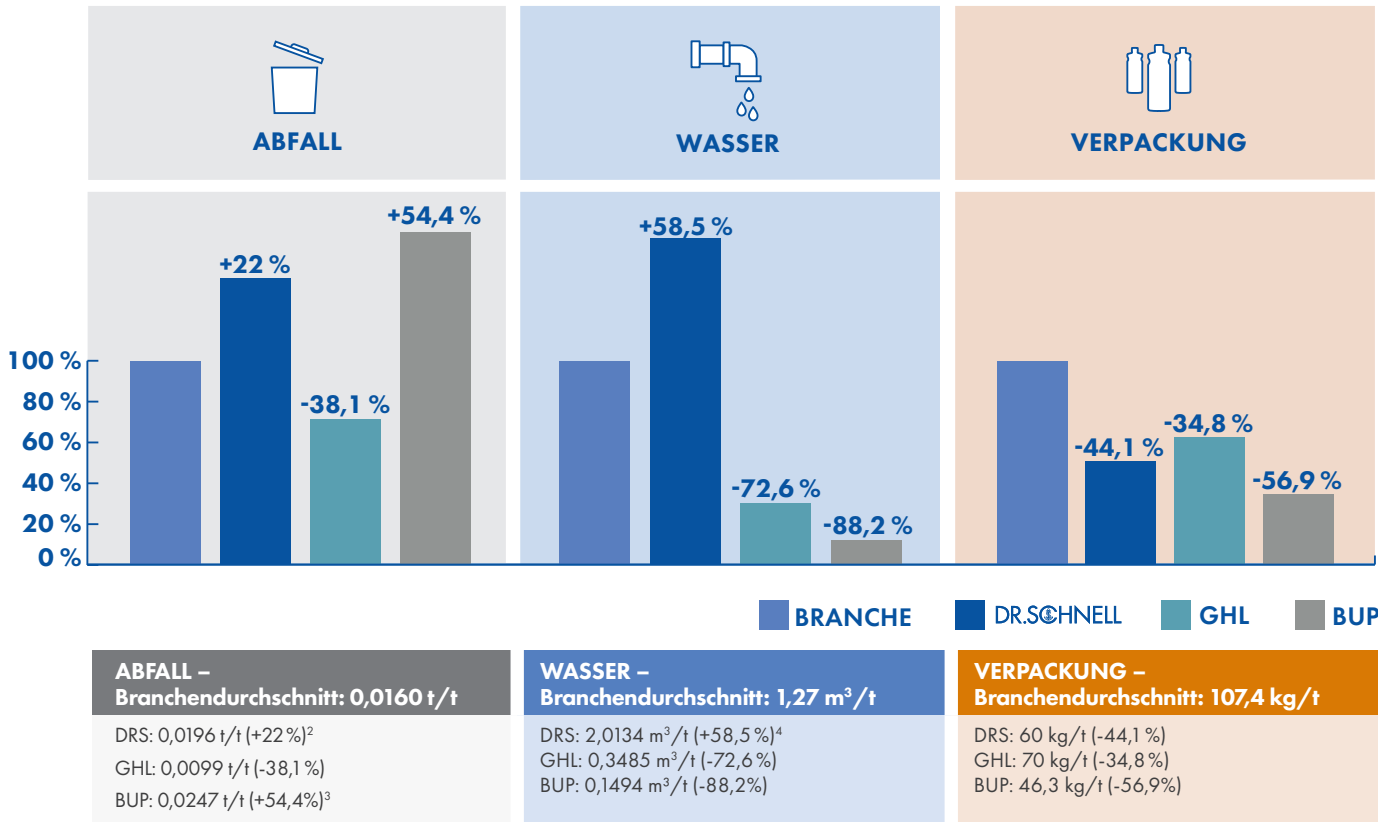
Umsetzung früherer Umweltziele / neue Ziele 2022 - 2025			
Beschreibung und Zielsetzung	Maßnahmen	Geplant für	Bemerkung
GHL <ul style="list-style-type: none"> Reduktion des spezifischen Abwasseraufkommens um 50 % im Vergleich zum GJ 2022 (Stand 2022: 0,948 m³/t) 	<ul style="list-style-type: none"> Bestandsaufnahme der Abwasserströme Erstellung des Optimierungsplans Optimierung der Anlagenreinigung durch Molchtechnik Ggf. Optimierung des CIP-Verfahrens 	<p>Zum Ende des Jahres 2023 haben wir einen Stand von 0,6531 m³/t Abwasser erreicht. Das Ziel mit 50 % Einsparung (0,474m³/t) konnte nicht ganz erreicht werden.</p> <p>Die Maßnahmen dazu werden aber auch im Jahr 2024 fortgesetzt und das Ziel von 0,474m³m/t Abwasser bleibt bestehen und soll im Dezember 2024 erreicht werden.</p>	<p>Dezember 2024: Das Ziel konnte erreicht und damit abgeschlossen werden: 0,239 m³/t</p>
GHL Beleuchtungsoptimierung durch den Einsatz energieeffizienter Beleuchtung (LED)	<ul style="list-style-type: none"> Bestandsaufnahme Erstellung eines Optimierungsplans Ableitung eines quantifizierten Ziels zur Stromeinsparung am Standort GHL 	Dezember 2025	Bedingt durch die neue Produktionsstrategie/Standortstrategie wird das Ziel vorerst auf Dezember 2025 verschoben.
GHL Erstellung einer Entscheidungsvorlage zu alternativen Wärmequellen	<ul style="list-style-type: none"> Analyse der tatsächlichen Verbräuche Analyse der alternativen Optionen zu den bestehenden Wärmequellen 	Dezember 2025	Bedingt durch die neue Produktionsstrategie/Standortstrategie wird das Ziel vorerst auf Dezember 2025 verschoben.
DRS & BUP Integration der Burnus Professional GmbH & Co. KG in das integrierte Managementsystem der DR-SCHNELL-Gruppe.	<ul style="list-style-type: none"> Durchführung von Umweltprüfung und Umweltbetriebsprüfung Analyse der bestehenden Inhalte und Überführung ins DMS-Confluence Schulung der Mitarbeiter:innen Durchführung von internen Audits 	August 2024	abgeschlossen
DRS & GHL Reduktion des Liner-Abfalls sowie des CO ₂ -Ausstoßes, der von der Rückseite des Etiketts anfällt (Silikonpapier + PET-Film). Dieser Abfall soll wieder in die Kreislaufwirtschaft integriert werden. 1. Reduktion 13 t p.a. Abfall 2. Reduktion 0,277 t p.a. CO ₂ -Ausstoß	<ul style="list-style-type: none"> Wie viel kg / t Liner fällt ca. p.a. in jedem Werk an 1 m² Silikonpapierträger = ca. 50 Gramm 1 m PET-Träger (Folie) = ca. 40 Gramm Wie viel Palettenstellplätze können zur Verfügung gestellt werden, um die Boxen drinnen zu lagern? (Die Boxen können gestapelt werden) Fällt der Liner in Rollenform an, oder lose Kann der Pappkern getrennt werden 	1. Ergebnis Ende 2024 2. Ergebnis Q1 2026	<p>Stand Dezember 2024:</p> <p>Teilziel 1: Das Ziel wurde erreicht. Es wurden 13.2 t Abfall in 2024 in die Kreislaufwirtschaft integriert.</p>
GHL Reduktion des Abwasseraufkommens durch das Trennen des Regenwassers	<ul style="list-style-type: none"> Das Regenwasser aus der Tanktasse soll über eine neu zu installierende Leitung von der Tanktasse in die Regenwasserauffangbecken geleitet werden. Für den Havariefall wird eine Einleitung wie bisher ermöglicht, um das kontaminierte Regenwasser der Wasseraufbereitung zuzuführen. 	Q4/2025	

Umsetzung früherer Umweltziele / neue Ziele 2022 - 2025			
Beschreibung und Zielsetzung	Maßnahmen	Geplant für	Bemerkung
BUP Der Umsatzanteil der Produkte mit einem Typ I- Umweltzeichen soll jedes Jahr um 50% gesteigert werden (ECO-Index) Stand: 2023: 6,73 % Teilziel 2024 – 10 % Teilziel 2025 – 15 %	<ul style="list-style-type: none"> Entwicklung innovativer Produkte/ Verfahren gemäß Nachhaltigkeitskriterien unter dem Label „GREEN Line“ + „GREEN Line plus“ Vom Vertrieb wird der Verkauf von EU Ecolabel-Produkten fokussiert 	Dezember 2025	Der Umsatz vom Typ 1 Umweltzeichenprodukten lag 2023 im Direktvertrieb bei 1,253 Mio. Euro und damit bei einem Umsatzanteil von 6,73 %. Der Umsatz von Typ I-Umweltzeichenprodukten lag 2024 bei 1,325 Mio. Euro und damit bei einem Gesamt-Umsatzanteil von 6,21 %. In den Auslandsmärkten betrug der Umsatzanteil der Produkte 12,1 %. Das Teilziel von 10 % für 2023 wurde noch nicht erreicht. Das Teilziel für 2024 wurde noch nicht erreicht. Das Ziel wird daher bis Dezember 2025 verlängert.
BUP Neue Produkte werden, solange es eine entsprechende Kategorie gibt, nur noch mit einem Typ I-Umweltzeichen (z. B. Nordic Swan, EU-Ecolabel, österreich. Umweltzeichen) auf den Markt gebracht. Stand: 2022: 4 Jedes Jahr soll mind. ein zusätzliches Produkt mit einem Typ I- Umweltzeichen auf den Markt gebracht werden: Teilziel 2023: Steigerung der Anzahl von Produkten mit Umweltzeichen auf 7 Teilziel 2024: Steigerung der Anzahl von Produkten mit Umweltzeichen auf 8 Teilziel 2025: Steigerung der Anzahl von Produkten mit Umweltzeichen auf 9 Alle zertifizierten Produkte werden bei einer Rezertifizierung erneut ausgezeichnet.	Der Vertrieb findet Produktfelder, bei welchen noch Produkte mit einem Typ-I Umweltzeichen (z. B. Nordic Swan, EU-Ecolabel, österreich. Umweltzeichen) das aktuelle Produktportfolio ergänzen. Die F&E sichert durch eine fortlaufende Produktentwicklung/Produktverbesserung die Rezertifizierung (z. B. Gültigkeit neuer Richtlinien für EU-Ecolabel: 23.06.2023)	Dezember 2025	Zum Stand Dezember 2023 führte BUP 4 Produkte mit einem Typ 1 Umweltzeichen. 4 Produkte waren im Anmeldestatus. Die Teilziele 2023 und 2024 wurden erreicht.
BUP Energiemanagement Jährliche Reduktion des Gesamtenergieverbrauchs am Standort Steinau Stand 2022: 1.609.627 kWh Stand 2023: 1.438.095 kWh Stand 2024: 2.237.589 kWh Teilziel 2023 – 10 % Teilziel 2024 – 10 % Teilziel 2025 – 10 %	<ul style="list-style-type: none"> Umstellung der Beleuchtung in allen Büros auf LED-Paneele Erneuerung der vorhandenen Brennwertkessel Reduktion der Wärmeverluste (u.a. Schnellaufitore) Umstellung der Beleuchtung auf LED in den Lagern und der Logistik 	Dezember 2025	Die Reduktion betrug 2023 171.532 kWh = 10,66 %. Das Teilziel für 2023 wurde erreicht. Das Teilziel für 2024 wurde noch nicht erreicht, weil die Erneuerung der vorhandenen Brennwertkessel auf Q2/2025 verschoben werden musste. Das Ziel wird daher bis Dezember 2025 verlängert.
BUP Der Anteil von Gebinden mit Rezyklatanteil soll von Stand 2023: 3,62 % auf 10 % bis Dezember 2024 gesteigert werden. Teilziel 2024: 10 %	Vom Vertrieb wird der Verkauf von EU Ecolabel-Produkten in Gebinden mit Fokussierung auf Großgebinde mit Rezyklatanteil (Fässer, IBCs, doppelwandige IBCs, Varibox). Einwandige IBCs werden seit 2024 ausschließlich mit einem Rezyklatanteil von 30% eingekauft.	Dezember 2025	Die Auswertung 2023 des Anteil von Gebinden mit Rezyklatanteil am gesamten Verpackungsmaterial lag 2023 bei 3,62 %, wobei erst im 08/2023 mit dem Einkauf begonnen wurde. Der Anteil von Gebinden mit Rezyklatanteil am gesamten Verpackungsmaterial lag 2024 bei 7,57 %. Das Teilziel 4 wurde nicht erreicht, weil weitere Gebindearten oder Gebindegrößen mit gefahrtgutrechtlichen Zulassungen noch nicht zur Verfügung standen bzw. sich in der internen Testphase befinden. Das Ziel wird daher bis 2025 verlängert

Umsetzung früherer Umweltziele / neue Ziele 2022 - 2025			
Beschreibung und Zielsetzung	Maßnahmen	Geplant für	Bemerkung
BUP Der Anteil von Gebinden mit Rezyklatanteil soll von Stand 2023: 3,62 % auf 10 % bis Dezember 2024 gesteigert werden. Teilziel 2024: 10 %	Die CO ₂ -Bilanz des Unternehmens soll kontinuierlich gesenkt werden. Teilziel 2024: Umstellung auf Bezug von Ökostrom aus regenerativer Quelle (Wasserkraft)	Beginn 2024 bis Dezember 2025	Eine differenziertere Zielsetzung ist erst Ende 2025 möglich, wenn weitere CO ₂ -Daten zur Verfügung stehen. Das Teilziel 2024 der Umstellung auf den Bezug von 100% Ökostrom wurde umgesetzt. Es konnte 2024 eine entstehende CO ₂ -Menge von 138 t eingespart werden. Durch den Bezug von einwandigen IBCs mit Rezyklatanteil konnten 2024 8,96 t CO ₂ eingespart werden.

BRANCHENSPEZIFISCHER VERGLEICH DER KENNZAHLEN

Als branchenspezifisches Referenzdokument wurde der KPI Performance Report 2024¹ der A.I.S.E. („INTERNATIONAL ASSOCIATION FOR SOAPS, DETERGENTS AND MAINTENANCE PRODUCTS“) herangezogen. Erstmalig werden neben dem Standort München auch die Standorte Genthin und Steinau a.d. Straße mit dem ermittelten Branchendurchschnitt verglichen. Daraus ergibt sich:

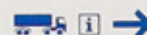


¹ Quelle: https://aise.eu/app/uploads/Charter-KPI-performance-report-2024-digital-edition_FINAL-compressed.pdf
² In 2024 wurde eine große Menge an Schlämmen entsorgt. Diese Menge ist durch die neu angeschaffte Abwasserbehandlungsanlage zu erklären.
³ Da es am Standort Steinau keine Abwasserbehandlungsanlage gibt, wird das Spülwasser in IBCs gesammelt und als Abfall entsorgt.
⁴ Durch die Produktion von mittlerweile nur noch kleineren Produktionsansätzen, ist der Spül- bzw. Reinigungsbedarf höher.

ENERGIE- UND STOFFBILANZ

PRODUKTIONSSTANDORT MÜNCHEN 2022 BIS 2024

DR.SCHNELL
 ALEGRIA



ENERGIE- UND STOFFBILANZ

PRODUKTIONSSTANDORT MÜNCHEN 2022 BIS 2024

Input / Output Bilanz	Einheiten	2022	2023	2024
Gesamter Flächenverbrauch	m ²	20.574,48	20.574,48	20.574,48
Gesamte bebaute Fläche	m ²	9.097,48	9.097,48	9.097,48
Gesamte versiegelte Fläche	m ²	8.121,00	8.121,00	8.121,00
Gesamte unversiegelte Fläche	m ²	2.161,00	2.161,00	2.161,00
Gesamte naturnahe Fläche am Standort	m ²	1.195,00	1.195,00	1.195,00
Gesamte naturnahe Fläche abseits des Standortes	m ²	0,00	0,00	0,00
Produkte gesamt	t	21.418,03	12.437,86	9204,45¹⁾
Anzahl MA im Forschungs- und Entwicklungszentrum (T21)	MA	27	24	23
Gesamt-Energieverbrauch	MWh	5.869,48	5402,36	5733,95
Staplergas	MWh	33,20	18,31	20,76
Heizöl	MWh	1.262,83	1208,19	1387,18
Fernwärme T21	MWh	24,71	31,35	18,28 ²⁾
Strom (Öko) eingekauft	MWh	543,52	533,52	455,34
Strom (Öko) Eigenerzeugung	MWh	147,32	159,20	231,95 ³⁾
davon Strom (Öko) aus Eigenerzeugung selbstverbraucht	MWh	110,14	125,47	122,07
davon Strom (Öko) aus Eigenerzeugung in das öffentliche Netz eingespeist	MWh	37,18	33,73	109,88 ³⁾
Treibstoff (Benzin/Diesel)	MWh	3.895,07	3485,53	3730,32
Anteil erneuerbare Energie (ist gleich Gesamtstromverbrauch)	MWh	653,66	658,99	577,41
Einsatzmaterial gesamt	t	28.746,18	12.994,05	7.856,23¹⁾
Rohstoffe	t	8.059,94	4.486,94	3821,08
Produktionswasser	t	14.306,01	7.764,46	3.489,55
Handelsware	t	4.889,47	0,00	0,00
Verpackung	t	1.490,76	742,65	545,60
Wasserverbrauch	m³	14.201,51	15.006,19	18.526,70⁴⁾
davon Wasserverbrauch Forschungs- und Entwicklungszentrum (T21)	m ³	158,52	181,65	177,25
Abfälle gesamt	t	173,94	126,7	179,97⁵⁾
Abfälle nicht gefährlich gesamt	t	173,30	125,71	179,26⁵⁾
15 01 01 Verpackung aus Papier	t	48,30	32,88	23,02
15 01 03 Holz I - Paletten, Kisten	t	0,00	0,00	22,94
16 02 14 gebrauchte Geräte mit Ausnahme derjenigen, die unter 16 02 09 bis 16 02 13 fallen	t	0,00	0,00	0,153
17 01 07 Bauschutt	t	0,00	0,00	0,00
17 02 01 Holz	t	29,85	17,14	12,02
17 04 02 Alu	t	0,00	0,39	0,00
17 04 07 Metalle	t	5,31	3,64	3,20

¹⁾ weiter voranschreitende Verlagerung der Gesamtproduktionsmenge von München nach Genthin

²⁾ Durch HomeOffice und anderweitige Personalangelegenheiten waren die Büroräume nicht ausgelastet. Dadurch ergibt sich ein geringerer Heizbedarf.

³⁾ Anlage wurde in 2024 gereinigt, zudem waren in 2023 einige Wechselrichter defekt

⁴⁾ Durch die Produktion von mittlerweile nur noch kleineren Produktionsansätzen, ist der Spül- bzw. Reinigungsbedarf höher.

⁵⁾ In 2024 wurde eine große Menge an Schlämmen entsorgt. Diese Menge ist durch die neu angeschaffte Abwasserbehandlungsanlage zu erklären.

ENERGIE- UND STOFFBILANZ

PRODUKTIONSSTANDORT MÜNCHEN 2022 BIS 2024

Input / Output Bilanz	Einheiten	2022	2023	2024
17 08 02 Gips I sauber	t	0	1,61	0,44
20 01 08 Biologisch abbaubare Küchen- und Kantinenabfälle	t	5,28	3,25	3,32
20 01 25 Speiseöle- und -fette	t	0,00	10,20	10,20
20 01 39 Verpackung aus Kunststoff	t	11,07	6,96	4,63
20 02 01 Gartenabfälle Kl. I	t	0,65	3,55	2,07
20 03 01 gemischte Siedlungsabfälle	t	72,84	45,34	38,2
20 03 07 Sperrmüll	t	0,00	0,75	0,17
07 06 12 Schlämme aus der betriebseigenen Abwasserbehandlung mit Ausnahme derjenigen, die unter 07 06 11 fallen	t	0,00	0,00	58,9 ⁵⁾
gefährliche Abfälle gesamt	t	0,64	1,00	0,71
20 01 35* E-Schrott	t	0,43	0,69	0,00
15 01 10* leere ungereinigte Kanister	t	0,21	0,31	0,71
Treibhausgase gesamt als CO₂-Äquivalent **	t CO₂	351,64	333,55	1361,41⁶⁾
Emissionen Heizölfeuerung als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂	344,90	325,00	368,99
Emissionen Fernwärme als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂	6,74	8,55	5,12
Emissionen Strom als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂	-	-	0,00
Emissionen Flüssiggas als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂	-	-	4,90
Emissionen Benzin als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂	-	-	176,18
Emissionen Diesel als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂	-	-	806,22
Gesamtemissionen in der Luft **	t	2,0736	1,8993	2,544
SO ₂	t	0,4047	0,3854	0,685
NO _x	t	1,5359	1,3911	1,759
PM	t	0,1331	0,1228	0,099

** CH₄, N₂O, PFC, NF₃, SF₆ nicht angefallen.

Spezifische Kennzahlen bezogen auf t Produkt	Einheiten	2022	2023	2024 ⁷⁾
Gesamt-Energieverbrauch	MWh/t	0,2740	0,4343	0,6230
Stromverbrauch	MWh/t	0,0305	0,0530	0,0627
Stromverbrauch Forschungs- und Entwicklungszentrum (T21)	MWh/MA	0,7191	1,0542	0,9861
Fernwärmeverbrauch Forschungs- und Entwicklungszentrum (T21)	MWh/MA	0,9152	1,3063	0,7948
Anteil erneuerbare Energie	MWh/t	0,0305	0,0530	0,0627
Einsatzmaterial gesamt	t/t	1,3421	1,0447	0,8535
Rohstoffe	t/t	0,38	0,36	0,42
Produktionswasser	t/t	0,67	0,62	0,38
Handelsware	t/t	0,23	0,00	0,00
Verpackung	t/t	0,07	0,06	0,06
Wasserverbrauch	m³/t	0,6631	1,2065	2,0128
Wasserverbrauch Forschungs- und Entwicklungszentrum (T21)	m³/MA	5,8711	7,5688	7,7065

⁵⁾ In 2024 wurde eine große Menge an Schlämmen entsorgt. Diese Menge ist durch die neu angeschaffte Abwasserbehandlungsanlage zu erklären.

⁶⁾ In diesem Jahr wurden erstmals auch die Emissionen aus Strom, Flüssiggas, Benzin und Diesel in die Betrachtung einbezogen. Im Gegensatz zu den Jahren zuvor, wo lediglich Heizöl und Fernwärmeemissionen betrachtet wurden.

⁷⁾ Durch die weiter voranschreitende Verlagerung der Gesamtproduktionsmenge von München nach Genthin haben sich fast alle Werte nach oben verschoben. Die erhöhten Werte sind dadurch zu erklären, dass sich die Gesamtmenge an produzierter Ware verkleinert hat und daher das Verhältnis Produkte gesamt zur betrachteten, gleichbleibenden Infrastruktur gestiegen ist.

ENERGIE- UND STOFFBILANZ

PRODUKTIONSSTANDORT MÜNCHEN 2022 BIS 2024

Spezifische Kennzahlen bezogen auf t Produkt	Einheiten	2022	2023	2024 ⁷⁾
Abfälle gesamt	t/t	0,00812	0,01019	0,0196
Abfälle nicht gefährlich gesamt	t/t	0,00809	0,01011	0,0195
15 01 01 Verpackung aus Papier	t/t	0,0023	0,00264	0,0025
15 01 03 Holz I - Paletten, Kisten	t/t	0,0000	0,0000	0,0025
20 01 39 Verpackung aus Kunststoff	t/t	0,0005	0,00056	0,0005
16 02 14 gebrauchte Geräte mit Ausnahme derjenigen, die unter 16 02 09 bis 16 02 13 fallen	t/t	0,0000	0,0000	0,0000
17 01 07 Bauschutt	t/t	0,0000	0,0000	0,0000
17 02 01 Holz	t/t	0,0014	0,00138	0,0013
17 04 02 Alu	t/t	0,0000	0,00003	0,0000
20 03 01 gemischte Siedlungsabfälle	t/t	0,0034	0,00365	0,0042
17 04 07 Metalle	t/t	0,0002	0,00029	0,0003
17 08 02 Gips I sauber	t/t	0,0000	0,00013	0,0000
20 01 08 Biologisch abbaubare Küchen- und Kantinenabfälle	t/t	0,0002	0,00026	0,0004
20 01 25 Speiseöle- und -fette	t/t	0,0000	0,00082	0,0011
20 02 01 Gartenabfälle Kl. 1	t/t	0,0000	0,00029	0,0002
20 03 07 Sperrmüll	t/t	0,0000	0,00006	0,0000
07 06 12 Schlämme aus der betriebseigenen Abwasserbehandlung mit Ausnahme derjenigen, die unter 07 06 11 fallen	t/t	0,0000	0,0000	0,0064

gefährliche Abfälle gesamt	t/t	0,00003	0,00008	0,00008
20 01 35* E-Schrott	t/t	0,00002	0,00006	0,0000
15 01 10* leere ungereinigte Kanister	t/t	0,00001	0,00002	0,00008

Flächenverbrauch	m²/t	0,9606	1,65418	2,2353
Gesamte bebaute Fläche	m²/t	0,4248	0,73143	0,9884
Gesamte versiegelte Fläche	m²/t	0,3792	0,65293	0,8823
Gesamte unversiegelte Fläche	m²/t	0,2348	0,17374	0,2348
Gesamte naturnahe Fläche am Standort	m²/t	0,1298	0,09608	0,1298
Gesamte naturnahe Fläche abseits des Standortes	m²/t	0,00000	0,00000	0,00000

Treibhausgase gesamt als CO₂-Äquivalent**	t CO₂/t	0,01642	0,02682	0,14791⁶⁾
Emissionen Heizölfeuerung als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ /t	0,01610	0,02613	0,04009
Emissionen Fernwärme als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ /t	0,00031	0,00069	0,00056
Emissionen Strom als CO ₂ Äquivalent	t CO ₂ /t	-	-	0,00000
Emissionen Flüssiggas als CO ₂ Äquivalent	t CO ₂ /t	-	-	0,00053
Emissionen Benzin als CO ₂ Äquivalent	t CO ₂ /t	-	-	0,01914
Emissionen Diesel als CO ₂ Äquivalent	t CO ₂ /t	-	-	0,08759

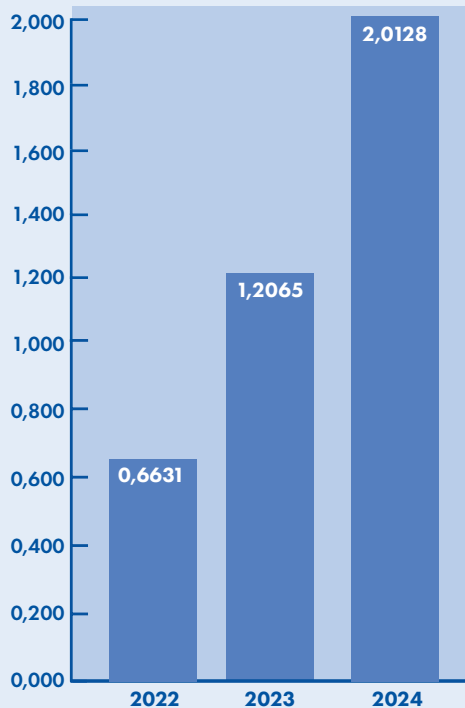
Gesamtemissionen in der Luft (PM, NO_x, SO₂)**	kg/t	0,0968	0,15270	0,2763
--	-------------	---------------	----------------	---------------

**Im Betrachtungszeitraum sind CH₄, N₂O, PFC, HFKW, NF₃, SF₆ nicht angefallen.

⁶⁾ In diesem Jahr wurden erstmals auch die Emissionen aus Strom, Flüssiggas, Benzin und Diesel in die Betrachtung einbezogen. Im Gegensatz zu den Jahren zuvor, wo lediglich Heizöl und Fernwärmeemissionen betrachtet wurden.

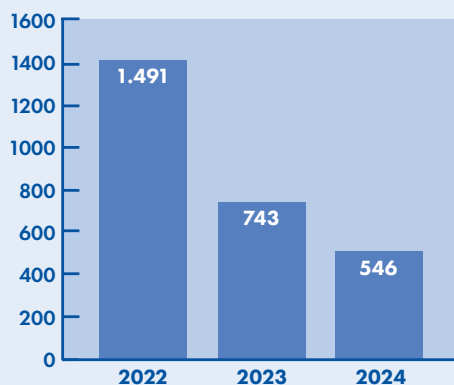
⁷⁾ Durch die weiter voranschreitende Verlagerung der Gesamtproduktionsmenge von München nach Genthin haben sich fast alle Werte nach oben verschoben. Die erhöhten Werte sind dadurch zu erklären, dass sich die Gesamtmenge an produzierter Ware verkleinert hat und daher das Verhältnis Produkte gesamt zur betrachteten, gleichbleibenden Infrastruktur gestiegen ist.

ENERGIE- UND STOFFBILANZ



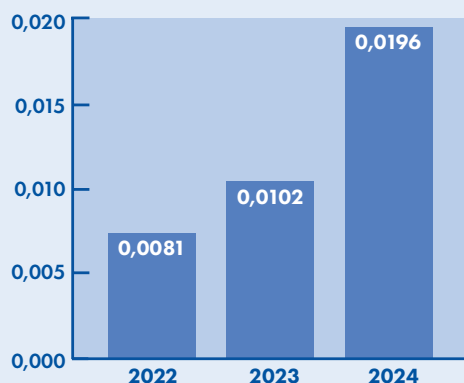
Wasserverbrauch in m³ bezogen auf Produktionsmenge

Durch die seit 2023 weiter geführte Verlagerung der Produktion von München nach Genthin ist der Verbrauch an Wasser um über 670 % gestiegen. Da hauptsächlich Produkte mit größeren Ansätzen verlagert wurden ist dies auf einen erhöhten Spülbedarf bei kleineren Ansätzen zurück zu führen.



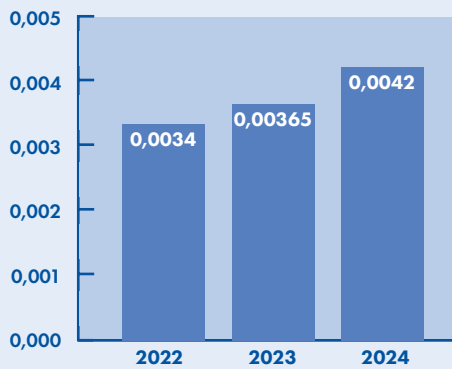
Verpackungsmaterial (in Tonnen gesamt)

Die Verlagerung der Produktion zeigt sich auch am Bedarf des gesamten Verpackungsmaterials, welcher weiterhin um 27 % gesunken ist.



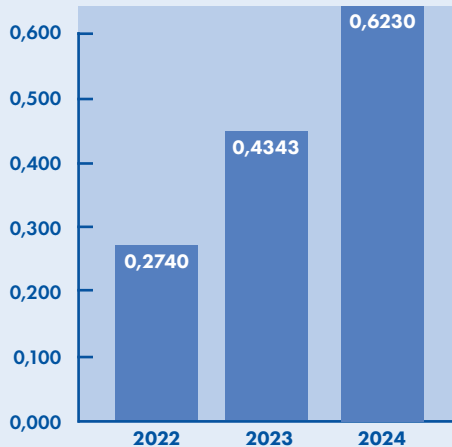
Abfall gesamt in t bezogen auf Produktionsmenge

Die Gesamtmenge an Abfall, bezogen auf die Produktionsmenge, ist im Vergleich zum Jahr 2023 um 92 % gestiegen. Der erhöhte Wert ist durch die Entsorgung einer großen Menge an Schlamm, welcher zwischen den Jahren 2022 bis 2024 angefallen ist und in 2024 entsorgt wurde, zu erklären. Durch die neu angeschaffte Abwasserbehandlungsanlage entsteht als Abfallprodukt eine größere Menge an Schlamm.



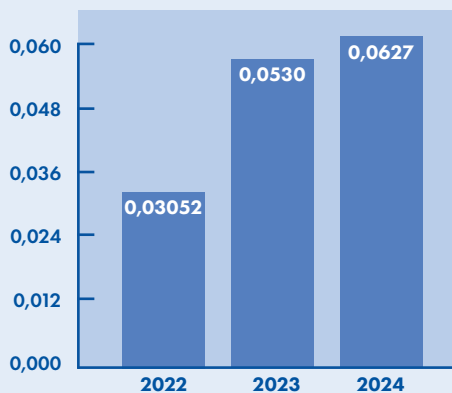
Gemischte Siedlungsabfälle in t bezogen auf Produktionsmenge

Der Anteil der gemischten Siedlungsabfälle, bezogen auf die Produktionsmengen, ist im Jahr 2024 im Vergleich zum Jahr 2023 um 15 % gestiegen. Dies ist ebenfalls mit der fortführenden Verlagerung der Produktion zu erklären.



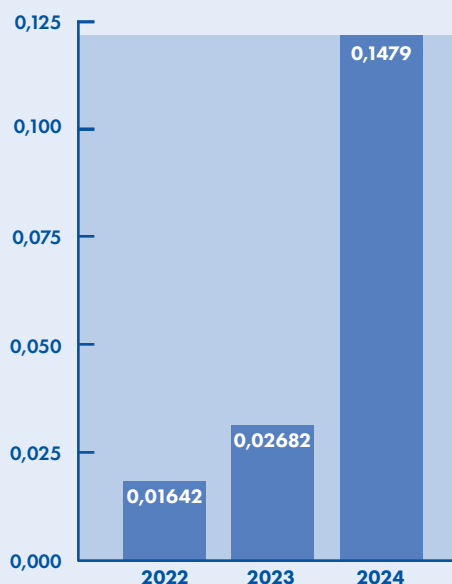
Energieverbrauch gesamt in MWh bezogen auf Produktionsmenge

Im Vergleich zu 2023 ist im Jahr 2024 der Energieverbrauch gesamt, bezogen auf die Produktionsmenge, um 43 % gestiegen. Bedingt ist diese Steigerung durch die Tatsache, dass auch bei weniger Produktionsmenge die gleichen Aufwände für das Heizen, z.B. der Produktion sowie der Verwaltungsgebäude, vorhanden sind.



Anteil elektrische Energie in MWh bezogen auf Produktionsmenge

Nach wie vor beziehen wir unseren kompletten Strombedarf am Standort München aus erneuerbaren Energien sowie Strom durch unsere Photovoltaikanlage. Der spezifische Anteil ist im Jahr 2024 im Vergleich zum Vorjahr um 18 % gestiegen. Dieser Wert ist durch die Veränderung der Bezugsgröße, hier eine geringere Produktionsmenge, zu erklären.



Treibhausgase gesamt in CO₂ bezogen auf Produktionsmenge

In 2024 wurden erstmalig weitere CO₂-Quellen wie Strom, Benzin, Diesel und Gas betrachtet. Dadurch ist natürlich der Wert an betrachtetem CO₂ gestiegen. Bisher wurden nur die CO₂-Emissionen aus Heizöl und Fernwärme betrachtet. Dadurch und durch die gesunkene Produktionsmenge ergibt sich ein Anstieg um 107 %.

ENERGIE- UND STOFFBILANZ

LOGISTIKSTANDORT FELDKIRCHEN 2022 BIS 2024



ENERGIE- UND STOFFBILANZ

LOGISTIKSTANDORT FELDKIRCHEN 2022 BIS 2024

Input / Output Bilanz	Einheiten	2022	2023	2024
Gesamter Flächenverbrauch	m ²	4.340,00	4.340,00	4.340,00
Gesamte bebaute Fläche	m ²	4.340,00	4.340,00	4.340,00
Gesamte versiegelte Fläche	m ²	4.340,00	4.340,00	4.340,00
Gesamte unversiegelte Fläche	m ²	0,00	0,00	0,00
Gesamte naturnahe Fläche am Standort	m ²	0,00	0,00	0,00
Gesamte naturnahe Fläche abseits des Standortes	m ²	0,00	0,00	0,00

Produkte gesamt	t	26.307,50	26.720,93	27.271,24
davon Handelsware	t	4.889,47	14.139,65	18.516,62
Anzahl Mitarbeiter	MA	17	10	9

Gesamt-Energieverbrauch	MWh	463,43	500,88	516,86
Staplergas	MWh	1,14	1,42	1,54
Heizöl	MWh	362,29	397,24	429,00
Strom	MWh	100,01	102,22	86,32

Anteil erneuerbare Energie	MWh	96,63	95,67	82,79
-----------------------------------	------------	--------------	--------------	--------------

Wasserverbrauch	m³	310,00	407,00	616,00⁸⁾
------------------------	----------------------	---------------	---------------	----------------------------

Abfälle gesamt	t	12,95	19,80	24,24
Abfälle nicht gefährlich	t	12,95	19,80	24,24
15 01 01 Verpackung aus Papier	t	6,22	8,36	6,64
15 01 03 Holz II/III - Verpackung	t	0,00	0,00	0,69
20 01 39 Verpackung aus Kunststoff	t	6,14	8,82	12,14
16 01 03 PKW - Reifen mit Felge	t	0,00	0,00	0,018
17 02 01 Holzklasse AII/AIII	t	0,59	2,62	4,75

Treibhausgase gesamt als CO₂-Äquivalent**	t CO₂	98,95	106,86	117,31⁶⁾
Emissionen Heizölfeuerung als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂	98,95	106,86	114,10
Emissionen Strom als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂	-	-	2,85
Emissionen Staplergas als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂	-	-	0,36

Gesamtemissionen in der Luft**	t	0,188	0,115	0,1912
SO ₂	t	0,094	0,020	0,083
NO _x	t	0,082	0,083	0,098
PM	t	0,011	0,012	0,010

**Im Betrachtungszeitraum sind CH₄, N₂O, PFC, HFKW, NF₃, SF₆ nicht angefallen.

⁶⁾ In diesem Jahr wurden erstmals auch die Emissionen aus Strom, Flüssiggas, Benzin und Diesel in die Betrachtung einbezogen. Im Gegensatz zu den Jahren zuvor, wo lediglich Heizöl und Fernwärmeemissionen betrachtet wurden.

⁸⁾ Der erhöhte Wasserbedarf ist durch einen zusätzlichen Aufenthaltsraum mit zusätzlichen Sanitäranlagen zu erklären.

ENERGIE- UND STOFFBILANZ

LOGISTIKSTANDORT FELDKIRCHEN 2022 BIS 2024

Spezifische Kennzahlen bezogen auf t Produkt	Einheiten	2022	2023	2024
Gesamt-Energieverbrauch	MWh/t	0,0176	0,0187	0,0190
Anteil erneuerbare Energie	MWh/t	0,0037	0,0036	0,0030
Wasserverbrauch	m ³ /t	0,01341	0,0152	0,0226
Wasserverbrauch (pro Mitarbeiter)	m ³ /MA	18,2353	40,70	68,44 ⁸⁾
Abfälle gesamt	t/t	0,00049	0,0007	0,0009
Abfälle nicht gefährlich	t/t	0,00049	0,0007	0,0009
15 01 01 Verpackung aus Papier	t/t	0,0002	0,0003	0,0002
20 01 39 Verpackung aus Kunststoff	t/t	0,0002	0,0003	0,0004
15 01 03 Holz II/III - Verpackung	t/t	0,0000	0,0000	0,0000
16 01 03 PKW - Reifen mit Felge	t/t	0,0000	0,0000	0,0000
17 02 01 Holzklasse All/Alll	t/ t	0,00002	0,0001	0,0002
Flächenverbrauch	m²/t	0,1650	0,1624	0,1591
Gesamte bebaute Fläche	m ² /t	0,1650	0,1624	0,1591
Gesamte versiegelte Fläche	m ² /t	0,1650	0,1624	0,1591
Gesamte unversiegelte Fläche	m ² /t	0,00000	0,0000	0,00000
Gesamte naturnahe Fläche am Standort	m ² /t	0,00000	0,0000	0,00000
Gesamte naturnahe Fläche abseits des Standortes	m ² /t	0,00000	0,0000	0,00000
Treibhausgase gesamt als CO₂-Äquivalent**	t CO₂/t	0,00376	0,0040	0,0043
Emissionen Heizölfeuerung als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ /t	0,00376	0,0040	0,0042
Emissionen Strom als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ /t	-	-	0,0001
Emissionen Staplergas als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ /t	-	-	0,00001
Gesamtemissionen in der Luft (PM, NO_x, SO₂)*	kg/t	0,00714	0,0043	0,0070⁶⁾

** Im Betrachtungszeitraum sind CH₄, N₂O, PFC, HFKW, NF₃, SF₆ nicht angefallen.

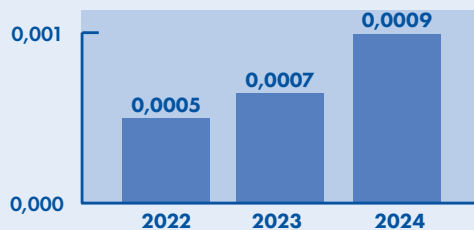
⁶⁾ In diesem Jahr wurden erstmals auch die Emissionen aus Strom, Flüssiggas, Benzin und Diesel in die Betrachtung einbezogen. Im Gegensatz zu den Jahren zuvor, wo lediglich Heizöl und Fernwärmeemissionen betrachtet wurden.

⁸⁾ Der erhöhte Wasserbedarf ist durch einen zusätzlichen Aufenthaltsraum mit zusätzlichen Sanitäranlagen zu erklären.

ENERGIE- UND STOFFBILANZ

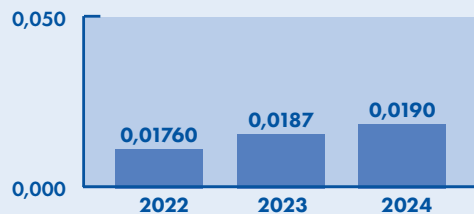
LOGISTIKSTANDORT FELDKIRCHEN 2022 BIS 2024

Abfall gesamt in t bezogen auf Produktionsmenge



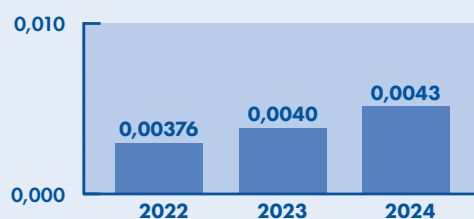
Die Gesamtmenge an Abfall, bezogen auf die Produktionsmenge, beträgt im Jahr 2024 0,0009 t. Das bedeutet gleichzeitig eine Steigerung von 29% gegenüber dem Vorjahr. Bedingt ist diese Steigerung durch ein erhöhtes Abfallaufkommen.

Energieverbrauch gesamt in MWh bezogen auf Produktionsmenge



Die Gesamtmenge des Energieverbrauches, bezogen auf die Produktionsmenge, beträgt im Jahr 2024 0,0190 MWh/t. Das bedeutet eine leichte Steigerung von 1,6%

Treibhausgase in CO₂ bezogen auf Produktionsmenge



Die Gesamtmenge der Treibhausgase, bezogen auf die Produktionsmenge, beträgt im Jahr 2024 0,0043 t CO₂/t (+7,5%). In 2024 wurden erstmalig weitere CO₂-Quellen wie Strom, Benzin, Diesel und Gas betrachtet. Dadurch ist natürlich der Wert an betrachtetem CO₂ leicht gestiegen. Bisher wurden nur die CO₂-Emissionen aus Heizöl und Ferwärme betrachtet.

ENERGIE- UND STOFFBILANZ

PRODUKTIONSSTANDORT GENTHIN 2022 BIS 2024



ENERGIE- UND STOFFBILANZ

PRODUKTIONSSTANDORT GENTHIN 2022 BIS 2024

Input / Output Bilanz	Einheiten	2022	2023	2024
Gesamter Flächenverbrauch	m ²	32.723,00	32.723,00	32.723,00
davon vermietet	m ²	3.213,00	3.213,00	3.213,00
Gesamte bebaute Fläche	m ²	15.020,00	15.020,00	15.020,00
Gesamte versiegelte Fläche	m ²	9.723,00	9.723,00	9.723,00
Gesamte unversiegelte Fläche	m ²	7.980,00	7.980,00	7.980,00
Davon naturnahe Fläche am Standort	m ²	203,00	203,00	203,00
Gesamte naturnahe Fläche abseits des Standortes	m ²	0,00	0,00	0,00
Produkte gesamt	t	977,58	11.649,00	15.566¹⁾
Gesamt-Energieverbrauch	MWh	2.484,43	2.413,34	2.015,26
Stromverbrauch	MWh	653,11	826,32	881,82
Dampfverbrauch	MWh	1.823,22	1.525,09 ⁹⁾	1.059,90 ¹⁰⁾
Gasverbrauch	MWh	8,10	61,93 ¹¹⁾	59,75
Benzin	MWh	-	-	13,79
Anteil erneuerbare Energie	MWh	273,00	544,54^{**}	581,12
Einsatzmaterial gesamt	t	1.085,18	12.542,51	15.888,00
Rohstoffe	t	126,37	2.692,25	3.471,00
Verpackungsmaterial	t	139,62	798,86	1.040,00
Produktwasser	t	819,19	9.051,40	11.377,00
Wasserverbrauch	m³	2.868,81	6.120,60	5.424,00
Abfälle gesamt	t	31,01	130,97	154,04
nicht gefährliche Abfälle gesamt	t	28,93	125,55	151,51
01 01 03 Rasenschnitt, Strauch- und Baumschnitt	t	0,00	1,16	1,08
15 01 01 Verpackung aus Papier	t	12,08	25,44	23,38
15 01 02 Folien	t	0,80	4,08	5,70
15 01 03 Verpackungen aus Holz	t	0,00	12,06	19,32
16 02 14 gebrauchte Geräte m. Ausnahme derj., die u. 16 02 09 bis 16 02 13 fallen	t	1,98	0,00	0,00
17 04 05 Eisen und Stahl	t	5,61	36,30	60,01
17 04 11 Kabel mit Ausnahme derjenigen, die unter 17 04 10 fallen	t	0,82	1,27	1,62
17 06 04 Dämmmaterial	t	0,00	0,14	1,60
17 09 04 Bau- und Abbruchabfälle	t	0,00	1,50	0,00
20 03 01 Gemischte Siedlungsabfälle	t	7,64	36,76	19,90
20 03 01 Linerabfälle	t	0,00	0,00	13,20
07 02 13 Kunststoffe	t	0,00	6,84	0,86
20 03 07 Sperrmüll	t	0,00	0,00	4,84
gefährliche Abfälle gesamt	t	2,08	5,42	2,53
20 01 35 * E-Schrott	t	2,08	1,94	2,32
16 06 01 * Blei-Batterien	t	0,00	1,89	0,00
16 05 06 * Laborchemikalien	t	0,00	0,41	0,00
13 02 08 * Altöle	t	0,00	1,18	0,00
15 02 02 * Aufsaug- und Filtermaterial	t	0,00	0,00	0,21

¹⁾ weiter voranschreitende Verlagerung der Gesamtproduktionsmenge von München nach Genthin

⁹⁾ Korrektur der Daten aus 2023, da hier versehentlich die Einheit t angegeben wurde und nicht MWh

¹⁰⁾ Durch optimiertere Spülprozesse zwischen den einzelnen Produktionsansätzen konnte die Menge an Dampfverbrauch reduziert werden.

¹¹⁾ Korrektur der Daten aus 2023, da hier versehentlich in m³ angegeben wurde und nicht in MWh gerechnet wurde

^{**} Korrektur der Daten aus 2023, da versehentlich ein veralteter Strommix für die Berechnungen herangezogen wurde.

ENERGIE- UND STOFFBILANZ

PRODUKTIONSSTANDORT GENTHIN 2022 BIS 2024

Treibhausgase gesamt als CO₂-Äquivalent**	t CO₂	593,14	569,90***	499,29
Emissionen Strom als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂	304,35	198,32***	211,64
Emissionen Erdgas als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂	1,63	12,49 ¹²⁾	17,09
Emissionen Dampf als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂	287,16	359,09	267,09
Emissionen Benzin als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂	0,00	0,00	3,47
Gesamtemissionen in der Luft**	t	0,468	0,592	0,647
SO ₂	t	0,160	0,202	0,218
NO _x	t	0,289	0,365	0,403
PM	t	0,019	0,024	0,026

** Im Betrachtungszeitraum sind CH₄, N₂O, PFC, HFKW, NF₃, SF₆ nicht angefallen.

*** Korrektur der Daten aus 2023, da versehentlich ein veralteter Strommix für die Berechnungen herangezogen wurde.

¹²⁾ Korrektur der Daten aus 2023 aufgrund des Umrechnungsfehlers wie in ¹¹⁾ beschrieben.

SPEZIFISCHE KENNZAHLEN BEZOGEN AUF T PRODUKTIONSSTANDORT GENTHIN 2022 BIS 2024

Spezifische Kennzahlen bezogen auf t Produkt	Einheiten	2022	2023	2024
Gesamt-Energieverbrauch	MWh/t	2,5414	0,2823	0,1295
Anteil erneuerbare Energie	MWh/t	0,2793	0,0468**	0,0373
Einsatzmaterial gesamt	t/t	1,1101	1,0767	1,0207
Rohstoffe	t/t	0,1293	0,23	0,22
Produktwasser	t/t	0,8380	0,78	0,73
Verpackung	t/t	0,1428	0,07	0,07
Wasserverbrauch	m³/t	3,5424	0,5254	0,3485
Abfälle gesamt	t/t	0,0317	0,0112	0,0099
nicht gefährliche Abfälle gesamt	t/t	0,0296	0,0108	0,0097
15 01 01 Verpackung aus Papier	t/t	0,0124	0,0022	0,0015
01 01 03 Rasenschnitt, Strauch- und Baumschnitt	t/t	0,0000	0,0001	0,0001
15 01 02 Folien	t/t	0,0008	0,0004	0,0004
15 01 03 Verpackungen aus Holz	t/t	0,0000	0,0010	0,0012
16 02 14 gebrauchte Geräte mit Ausnahme derjenigen, die unter 16 02 09 bis 16 02 13 fallen	t/t	0,0020	0,0000	0,0000
17 04 05 Eisen und Stahl	t/t	0,0057	0,0031	0,0039
17 04 11 Kabel mit Ausnahme derjenigen, die unter 17 04 10 fallen	t/t	0,0008	0,0001	0,0001
17 06 04 Dämmmaterial	t/t	0,0000	0,0000	0,0001
17 09 04 Bau- und Abbruchabfälle	t/t	0,0000	0,0001	0,0000
20 03 01 Gemischte Siedlungsabfälle	t/t	0,0078	0,0032	0,0013
20 03 01 Linerabfälle	t/t	0,0000	0,0000	0,0008
20 03 07 Sperrmüll	t/t	0,0000	0,0000	0,0003
07 02 13 Kunststoffe	t/t	0,0000	0,0006	0,0001
gefährliche Abfälle gesamt	t/t	0,0021	0,0005	0,0002

** Korrektur der Daten aus 2023, da versehentlich ein veralteter Strommix für die Berechnungen herangezogen wurde.

ENERGIE- UND STOFFBILANZ

Spezifische Kennzahlen bezogen auf T Produkt

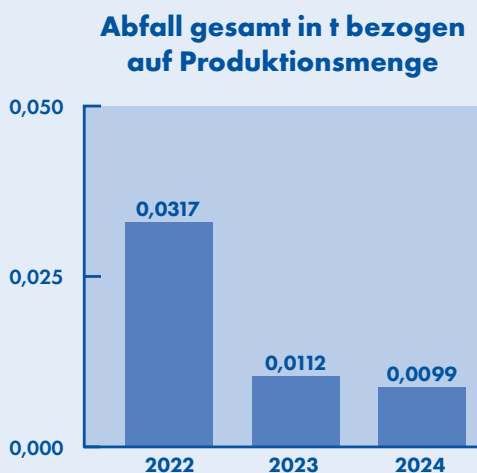
20 01 35* E-Schrott	t/t	0,0021	0,0002	0,0001
16 06 01* Blei-Batterien	t/t	0,0000	0,0002	0,0000
16 05 06* Laborchemikalien	t/t	0,0000	0,00003	0,0000
13 02 08* Altöle	t/t	0,0000	0,0001	0,0000
15 02 02* Aufsaug- und Filtermaterial		0,0000	0,0000	0,00001
Flächenverbrauch	m²/t	33,4735	2,8091	2,1022
Gesamte vermietete Fläche	m²/t	3,2867	0,2758	0,2064
Gesamte bebaute Fläche	m²/t	15,3645	1,2894	0,9649
Gesamte versiegelte Fläche	m²/t	9,9460	0,8347	0,6246
Gesamte unversiegelte Fläche	m²/t	7,9554	0,6850	0,5127
Davon naturnahe Fläche am Standort	m²/t	0,2077	0,0174	0,0130
Gesamte naturnahe Fläche abseits des Standortes	m²/t	0,0000	0,0000	0,0000
Treibhausgase gesamt als CO₂-Äquivalent**	t CO₂/t	0,6301	0,0479***	0,0321
Emissionen Strom als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ /t	0,3113	0,0170***	0,0136
Emissionen Erdgas als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ /t	0,0017	0,0001	0,0011
Emissionen Dampf als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ /t	0,3171	0,0308	0,0172
Emissionen Benzin in CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ /t	0,0000	0,0000	0,0002
Gesamtemissionen in der Luft (PM, NO_x, SO₂)**	kg/t	0,4789	0,0508	0,0416

** Im Betrachtungszeitraum sind CH₄, N₂O, PFC, HFKW, NF₃, SF₆ nicht angefallen.

*** Korrektur der Daten aus 2023, da versehentlich ein veralteter Strommix für die Berechnungen herangezogen wurde.

ENERGIE- UND STOFFBILANZ

Produktionsstandort Genthin 2022 bis 2024

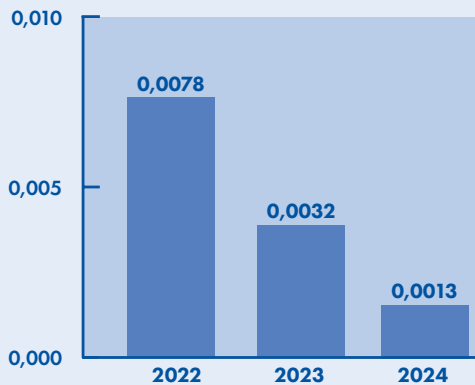


Durch die weiter voranschreitende Verlagerung der Gesamtproduktionsmenge von München nach Genthin konnte die relative Menge an Abfall bezogen auf die gestiegene Produktionsmenge pro t in 2024 im Vergleich zu 2023 um 12% reduziert werden.

ENERGIE- UND STOFFBILANZ

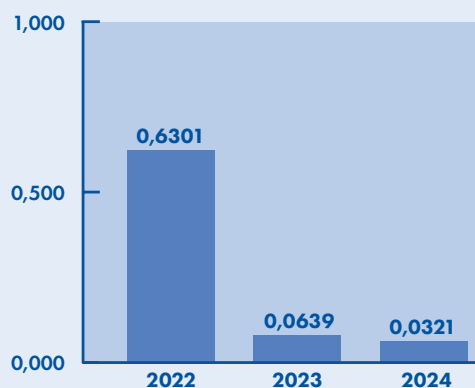
PRODUKTIONSSTANDORT GENTHIN 2022 BIS 2024

**Gemischte Siedlungsabfälle in t
bezogen auf Produktionsmenge**



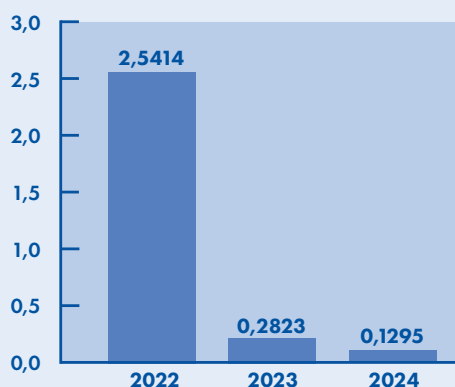
Durch die weiter voranschreitende Verlagerung der Gesamtproduktionsmenge von München nach Genthin konnte die relative Menge an Siedlungsabfällen bezogen auf die gestiegene Produktionsmenge pro t in 2024 im Vergleich zu 2023 um 59,38 % reduziert werden. Erwähnenswert ist hierbei auch, dass die absolute Menge an Siedlungsabfällen ebenfalls gesunken ist.

**Treibhausgase gesamt in CO₂
bezogen auf Produktionsmenge**



Durch die weiter voranschreitende Verlagerung der Gesamtproduktionsmenge von München nach Genthin konnte die relative Menge an Treibhausgasen um 49,77 % im Vergleich zum Vorjahr reduziert werden.

**Energieverbrauch gesamt in MWh
bezogen auf Produktionsmenge**



Durch die weiter voranschreitende Verlagerung der Gesamtproduktionsmenge von München nach Genthin konnte die relative Menge an Energieverbrauch bezogen auf die gestiegene Produktionsmenge pro t in 2024 im Vergleich zu 2023 um 54,1 % reduziert werden. Dies liegt unter anderen auch an der Optimierung von Produktionsprozessen (z.B. Dampfverbrauch). Die Zahl aus 2023 musste aufgrund von nachträglichen Korrekturen ebenfalls korrigiert werden.

ENERGIE- UND STOFFBILANZ

PRODUKTIONSSTANDORT STEINAU A. D. STRASSE 2023 BIS 2024



ENERGIE- UND STOFFBILANZ

PRODUKTIONSSTANDORT STEINAU A. D. STRASSE 2023 BIS 2024

Input / Output Bilanz	Einheiten	2023 ¹³⁾	2024
Gesamter Flächenverbrauch	m ²	24.819,00	24.819,00
Gesamte bebaute Fläche	m ²	8.306,00	8.306,00
Gesamte versiegelte Fläche	m ²	9.346,00	9.346,00
Gesamte unversiegelte Fläche	m ²	1.449,00	1.449,00
Gesamte naturnahe Fläche am Standort	m ²	5.718,00	5.718,00
Gesamte naturnahe Fläche abseits des Standortes	m ²	0,00	0,00
Produkte gesamt	t	7.297,51	7.679,15
Gesamt-Energieverbrauch	MWh	1.438,10	2.237,60
Stromverbrauch	MWh	353,15	363,68
davon Anteil erneuerbare Energien	MWh	247,91	363,68
Gasverbrauch	MWh	1.084,95	1.149,60
davon Dampfverbrauch (Anteil Gasverbrauch)	MWh	218,00	224,47
Staplergas	MWh	-	12,77
Treibstoff (Benzin/Diesel)	MWh	-	711,55
Einsatzmaterial gesamt	t	7.712,20	8.384,23
Rohstoffe	t	6.083,05	6.639,44
Verpackungsmaterial	t	335,44	355,35
Produktwasser	t	1.293,71	1.389,44
Wasserverbrauch	m³	1.812,29	1.147,56
Abfälle gesamt	t	211,58	189,41
nicht gefährliche Abfälle gesamt	t	203,86	180,98
15 01 02 Folien/Verpackungen aus Kunststoffen	t	64,34	50,10
20 03 01 Gemischte Siedlungsabfälle/Restmüll	t	21,01	17,70
15 01 03 Verpackungen aus Holz	t	8,35	11,07
17 02 01 Holz	t	0,72	0,00
17 09 04 gemischte Bau- und Abbruchabfälle mit Ausnahme derjenigen, die unter 17 09 01, 17 09 02 und 17 09 03 fallen	t	1,21	0,00
20 01 01 Papier/Pappe/Karton	t	6,45	6,73
20 01 39 Kunststoffe	t	0,72	4,86
07 06 99 Abfälle n.a.g. (Spülwasser)	t	99,84	89,04
20 03 04 Bioabfälle nach § 3 Abs. 7 KrWG	t	1,22	1,22
20 03 07 Sperrmüll	t	0,00	0,26
gefährliche Abfälle gesamt	t	7,72	8,43
07 06 04* andere organische Lösemittel, Waschflüssigkeiten	t	6,52	8,08
15 01 10* Verpackungen, die Rückstände gefährliche Stoffe enthalten	t	1,06	0,00
19 12 11* Laborchemikalien anorg./org.	t	0,14	0,19
20 01 33* Batterien	t	0,00	0,16
Treibhausgase gesamt als CO₂-Äquivalent	t CO₂e	420,35	423,37
Emissionen Strom als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ e	164,57	0,00 ¹⁴⁾
Emissionen Erdgas als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ e	218,73	231,07
Emissionen Dampf als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ e	37,06	0,00 ¹⁵⁾
Emissionen Staplergas als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ e	-	3,06
Emissionen Benzin als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ e	-	0,63
Emissionen Diesel als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ e	-	188,61

¹³⁾ Die Werte für 2023 wurden korrigiert, weil Produktions- und Verbrauchsdaten einer ausgelagerten Anlage systembedingt erfasst wurden

ENERGIE- UND STOFFBILANZ

PRODUKTIONSSTANDORT STEINAU A. D. STRASSE 2023 BIS 2024

Gesamtemissionen in der Luft	t	0,472	0,661
SO ₂	t	0,100	0,093
NO _x	t	0,354	0,546 ¹⁶⁾
PM	t	0,019	0,022

** CH₄, N₂O, PFC, HFKW, NF₃, SF₆ nicht angefallen.

¹⁴⁾ Wechsel auf 100% Ökostrom, dadurch fallen keine Emissionen an

¹⁵⁾ der Dampf ist ein Nebenprodukt während des Heizvorgangs der mit Gas betrieben wird

¹⁶⁾ Erhöhung bedingt, dadurch dass der Treibstoff (Benzin, Diesel) der Fahrzeugflotte erstmals berücksichtigt wurden

SPEZIFISCHE KENNZAHLEN BEZOGEN AUF T PRODUKT

Spezifische Kennzahlen bezogen auf t Produkt	Einheiten	2023 ¹³⁾	2024
Gesamt-Energieverbrauch	MWh/t	0,1971	0,2914
Anteil erneuerbare Energie	MWh/t	0,0340	0,0474
Einsatzmaterial gesamt	t/t	1,0568	1,0918
Rohstoffe	t/t	0,8336	0,8646
Produktwasser	t/t	0,1773	0,1809
Verpackung	t/t	0,0460	0,0463
Wasserverbrauch	m³ / t	0,2483	0,1494
Abfälle gesamt	t/t	0,0290	0,0247
nicht gefährliche Abfälle gesamt	t/t	0,0279	0,0236
15 01 02 Folien/Verpackungen aus Kunststoffen	t/t	0,0088	0,0065
20 03 01 Gemischte Siedlungsabfälle/Restmüll	t/t	0,0029	0,0023
15 01 03 Verpackungen aus Holz	t/t	0,0011	0,0014
17 02 01 Holz	t/t	0,0001	0,0000
17 09 04 gemischte Bau- und Abbruchabfälle mit Ausnahme derjenigen, die unter 17 09 01, 17 09 02 und 17 09 03 fallen	t/t	0,0002	0,0000
20 01 01 Papier/Pappe/Karton	t/t	0,0009	0,0009
20 01 39 Kunststoffe	t/t	0,0001	0,0006
07 06 99 Abfälle n.a.g. (Spülwasser)	t/t	0,0137	0,0116
20 03 04 Bioabfälle nach § 3 Abs. 7 KrWG	t/t	0,0002	0,0002
20 03 07 Sperrmüll	t/t	0,0000	0,00003
gefährliche Abfälle gesamt	t/t	0,00106	0,00110
07 06 04* andere organische Lösemittel, Waschflüssigkeiten	t/t	0,00089	0,00105
15 01 10* Verpackungen, die Rückstände gefährliche Stoffe enthalten	t/t	0,00015	0,00000
19 12 11* Laborchemikalien anorg./org.	t/t	0,00002	0,00002
20 01 33* Batterien	t/t	0,00000	0,00002
Flächenverbrauch	m²/t	3,410	3,2320
Gesamte vermietete Fläche	m ² /t	0,0000	0,0000
Gesamte bebaute Fläche	m ² /t	1,1382	1,0816
Gesamte versiegelte Fläche	m ² /t	1,2807	1,2171
Gesamte unversiegelte Fläche	m ² /t	0,1986	0,1887
Gesamte naturnahe Fläche am Standort	m ² /t	0,7836	0,7446
Gesamte naturnahe Fläche abseits des Standortes	m ² /t	0,0000	0,0000

¹³⁾ Die Werte für 2023 wurden korrigiert, weil Produktions- und Verbrauchsdaten einer ausgelagerten Anlage systembedingt erfasst wurden.

ENERGIE- UND STOFFBILANZ

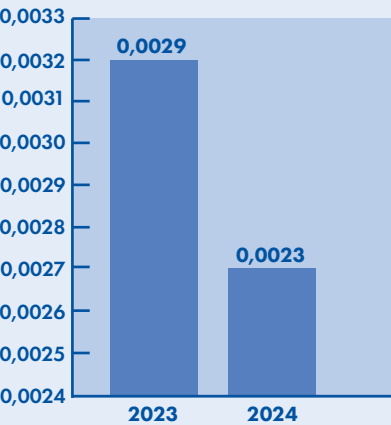
SPEZIFISCHE KENNZAHLEN BEZOGEN AUF T PRODUKT

Treibhausgase gesamt als CO ₂ -Äquivalent* *	t CO ₂ /t	0,0576	0,055
Emissionen Strom als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ /t	0,0226	0,000 ¹⁴⁾
Emissionen Erdgas als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ /t	0,0300	0,0299
Emissionen Dampf als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ /t	0,0051	0,0000 ¹⁵⁾
Emissionen Staplergas als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ /t	0,0000	0,0004
Emissionen Benzin als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ /t	0,0000	0,0001
Emissionen Diesel als CO ₂ -Äquivalent	t CO ₂ /t	0,0000	0,0246
Gesamtemissionen in der Luft (PM, NO _x , SO ₂)* *	kg/t	0,0647	0,0860 ¹⁶⁾

* *CH₄, N₂O, PFC, HFKW, NF₃, SF₆ nicht angefallen.
¹⁴⁾ Wechsel auf 100% Ökostrom, dadurch fallen keine Emissionen an
¹⁵⁾ der Dampf ist ein Nebenprodukt während des Heizvorgangs der mit Gas betrieben wird
¹⁶⁾ Erhöhung bedingt, dadurch das Benzin und Diesel erstmals betrachtet wurden

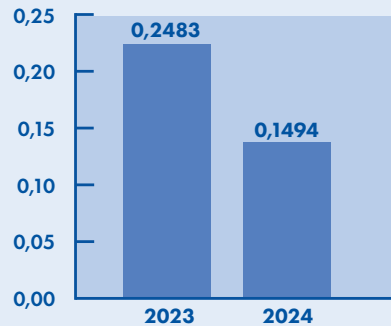
ENERGIE- UND STOFFBILANZ

PRODUKTIONSSTANDORT STEINAU 2023 BIS 2024



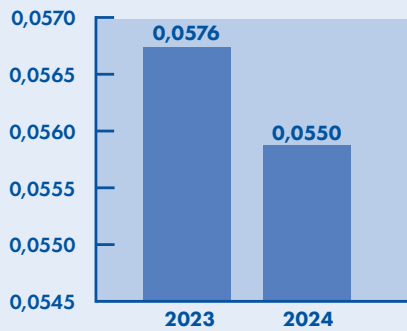
Gesamtmenge an gemischten Siedlungsabfällen in t bezogen auf die Produktionsmenge

Die Gesamtmenge an Siedlungsabfällen im Verhältnis zur produzierten Menge in t konnte um 21 % im Vergleich zum Vorjahr reduziert werden, bei nur leicht gestiegener Produktionsmenge.



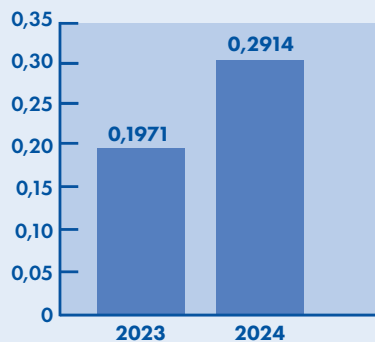
Wasserverbrauch in m³ bezogen auf die Produktionsmenge

Der Wasserverbrauch in m³ im Verhältnis zur produzierten Menge in t konnte um 40 % im Vergleich zum Vorjahr reduziert werden, bei nur leicht gestiegener Produktionsmenge.



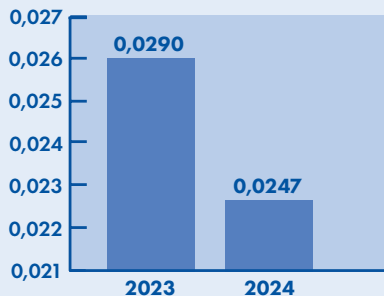
Treibhausgase gesamt in CO₂ bezogen auf die Produktionsmenge

Die Gesamtmenge an Treibhausgasen im Verhältnis zur produzierten Menge in t konnte um 4,5% im Vergleich zum Vorjahr reduziert werden, bei nur leicht gestiegener Produktionsmenge.



Energieverbrauch gesamt in MWh bezogen auf die Produktionsmenge in t.

Der Gesamtenergieverbrauch im Verhältnis zur produzierten Menge in t ist um 48% im Vergleich zum Vorjahr gestiegen, weil erstmals der Treibstoff der Fahrzeugflotte berücksichtigt wurde.



Abfall gesamt in t bezogen auf die Produktionsmenge

Die Gesamtmenge an Abfällen im Verhältnis zur produzierten Menge in t konnte um 14,8% im Vergleich zum Vorjahr reduziert werden, bei nur leicht gestiegener Produktionsmenge.

GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG

Der Unterzeichner, hat die vorliegende Umwelterklärung 2025 der

DR.SCHNELL-Gruppe mit den Firmen (Standorten):

DR.SCHNELL GmbH & Co. KGaA

Standorte: 80807 München, Taunusstraße 19 und
85662 Feldkirchen, Am Kiesgrund 2-4

German Hygiene Liquids GmbH

Standort: 39307 Genthin, Fritz-Henkel-Straße 8

Burnus Professional GmbH & Co. KG

Standort: 36396 Steinau a. d. Straße, Karl-Winnacker-Straße 22

auf Übereinstimmung mit der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS III), zuletzt geändert durch Verordnung (EU) 2018/2026 der Kommission vom 19. Dezember 2018 geprüft.

Da die Anforderungen dieser Verordnung vollumfänglich erfüllt sind, keine Belege für die Nichteinhaltung geltender Umweltvorschriften vorliegen und die Daten und Angaben der konsolidierten Umwelterklärung ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten an den Standorten wiedergeben, wird die vorliegende Umwelterklärung für gültig erklärt.

Bexbach, 30. Juni 2025

Dr. Willi Bethäuser
Umweltgutachter*

** akkreditiert durch: DAU – Deutsche Akkreditierungs- und Zulassungsgesellschaft
für Umweltgutachter mbH (Zulassungsnummer DE-V-0179)*



UMWELTERKLÄRUNG

2025

KONSOLIDIERTE FASSUNG

Rückmeldungen zu unserer Umwelterklärung nimmt Frau Ilka Kuhn gerne entgegen:
DR.SCHNELL GmbH & Co. KG aA • Taunusstraße 19 • 80807 München
Frau Ilka Kuhn • Beauftragte der obersten Leitung
E-Mail: ilka.kuhn@dr-schnell.de • Tel.: +49 89 35 06 08 - 942