



**UNITED INITIATORS**  
*driving your success*

---

---

Umwelterklärung 2018  
**UNITED INITIATORS** Pullach

# 1. Vorwort der Geschäftsführung

## Liebe Leserin, lieber Leser,

seit über 20 Jahren ist die Umwelterklärung der United Initiators GmbH ein fester Bestandteil unserer Unternehmen, nicht umsonst sind wir im EMAS Umweltmanagement von Beginn an mit dabei.

Diese Umwelterklärung beschreibt nun mittlerweile den achten Zyklus unserer Umweltberichterstattung im Rahmen des so genannten EU-Öko-Audit-Verfahrens, für das United Initiators im Jahr 1997 erstmals zertifiziert wurde.

Ein Rückblick auf die Entwicklung der letzten 20 Jahre zeigt, dass wir kontinuierlich und nachhaltig auf einem sehr guten Weg sind. So konnten zum Beispiel die CO<sub>2</sub>-Emissionen unserer werkseigenen Energieerzeugung durch den Einsatz von hochmoderner Kraftwerkstechnik, bezogen auf die Produktionsmenge um mehr als 50 % reduziert werden. Solche Ziele sind neben den technischen Voraussetzungen nur erreichbar, wenn ein qualifiziertes und motiviertes Team auf allen Ebenen zielgerichtet zusammenarbeitet.

Auch mit unserem neuen Umweltprogramm für die Jahre 2018 bis 2021 sind wieder erstrebenswerte Ziele zur Verbesserung unserer Umwelleistung festgehalten. Die elementaren Punkte für die nächsten drei Jahre sind ein sparsamer und effektiver Rohstoff-, bzw. Energieeinsatz, Prozess-optimierungen sowie die Verminderung von Emissionen.

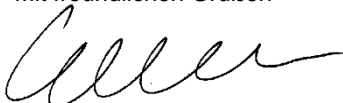
Darüber hinaus steht für unser Werk mit einem übergreifenden Logistik-konzept ein weiterer Meilenstein für die nachhaltige Entwicklung des Standorts Pullach an. In Kooperation mit den Genehmigungsbehörden und der Gemeinde Pullach wird eine Optimierung der werksinternen logistischen Abläufe sowie des Lieferverkehrs erarbeitet. Gerade durch die externe Zusammenarbeit ergeben sich für uns neue Aspekte um bei der Umsetzung auch ökologische Gesichtspunkte noch stärker zu berücksichtigen und zu realisieren.

Auch hier ist ein gutes Team, neben den technischen Voraussetzungen und Machbarkeiten, der Schlüssel zu einer erfolgreichen Realisierung.

Abschließend möchte ich mich für Ihre Mitwirkung bedanken und bitte Sie weiterhin im Dialog mit uns zu bleiben. Ihre Fragen, Anregungen und Kritik finden bei uns stets ein offenes Ohr.

Die Ansprechpartner der Fachgebiete und ich stehen Ihnen auch für ein persönliches Gespräch zur Verfügung. Unsere Telefonnummern finden Sie auf Seite 24.

Mit freundlichen Grüßen



Ed Hoozemans  
Geschäftsführung  
Vorsitzender



Ed Hoozemans  
Geschäftsführung  
Vorsitzender

## 2. Die United Initiators am Standort Pullach

### Ein mittelständisches Unternehmen als „Global Player“

United Initiators ist ein innovativer Hersteller von Spezialchemikalien, die in vielen industriellen Bereichen Verwendung finden.

Seit 1911 - damals gegründet als „Elektrochemische Werke Dr. Adolph, Pietzsch & Co“ - produziert die United Initiators GmbH (vormals Peroxid-Chemie, bzw. Degussa Initiators) an Ihrem Standort Pullach im Isartal.

Pullach ist der Hauptsitz der mit rund 600 Mitarbeitern weltweit tätigen Unternehmensgruppe mit weiteren Produktionsstandorten in den USA, Australien, Schweden und China. In Pullach sind rund 320 Mitarbeiter beschäftigt.

United Initiators ist ein anerkannter Partner in den weltweiten Märkten für Polymere, Life Sciences, Feinchemikalien, Industriechemikalien und Zwischenprodukte.

### Innovative Produkte für viele Anwendungsbereiche

United Initiators gehört zusammen mit ihren Schwesterunternehmen jeweils zu den drei führenden Herstellern in der Welt, mit Persulfaten ist sie sogar Marktführer. Die Produkte der United Initiators werden in nahezu alle Länder der Erde exportiert.

Die Produkte dienen z. B. der Herstellung thermoplastischer Kunststoffe, der Härtung von Polyesterharzen und der Vernetzung von Elastomeren. Insgesamt werden weltweit über fünf Millionen Tonnen Kunststoffe mit Produkten der United Initiators hergestellt.

Zu diesen seit Jahrzehnten erfolgreichen Produktgruppen kommen mit ausgewählten Spezialchemikalien hinzu, die von der United Initiators engagiert erforscht, entwickelt und vermarktet werden.

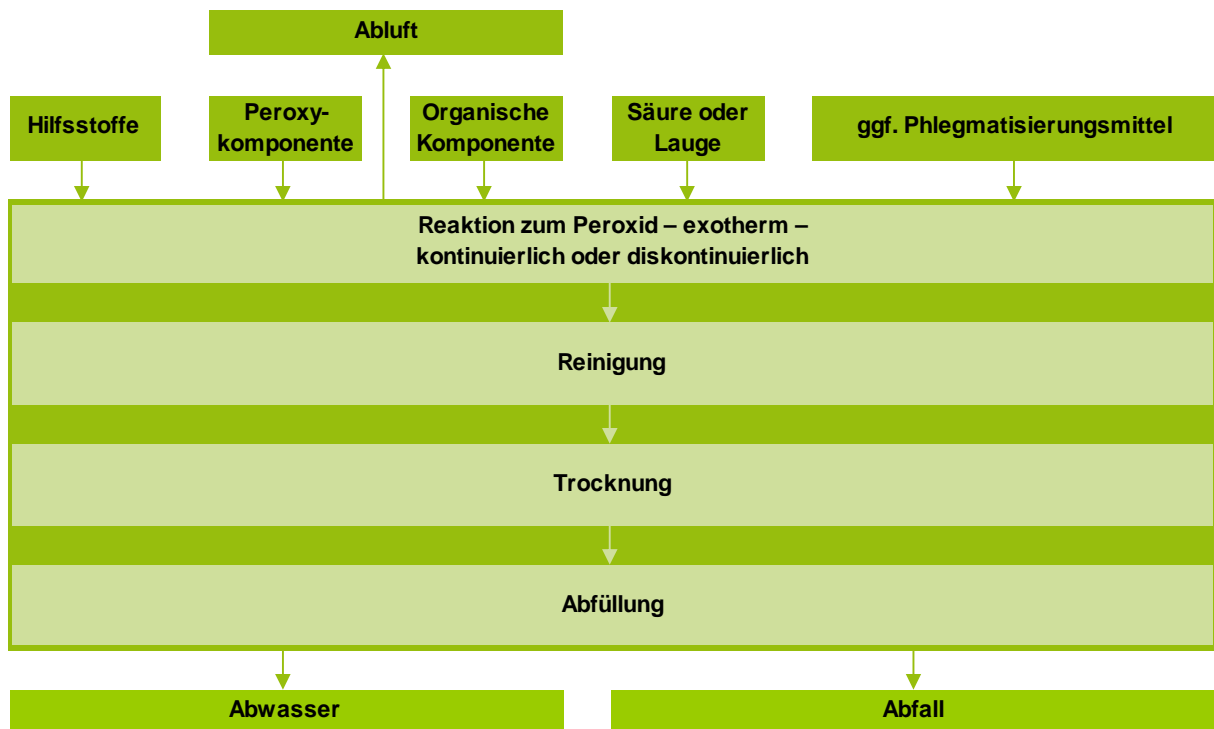
Anwendungsgebiete für Organische Peroxide		
Hauptgebiet	Produkte/Verfahren	Anwendungsbeispiele
Polymerisation von Monomeren	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Polyethylen (LDPE)</li> <li>• Polystyrol</li> <li>• Polyvinylchlorid</li> <li>• Polymethylmethacrylat</li> </ul>	Folien, Lebensmittelverpackung, Profile, Rohre, Bodenbeläge, Acrylglas, Linsen, Plexiglas
Vernetzung und Modifikation von Polymeren	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Polyethylen (PEX),</li> <li>• Silikonkautschuk,</li> <li>• Polypropylen</li> </ul>	Kabelisolationen, Rohre für Wasserleitungen u. Fußbodenheizungen, Sitzpolster, Dichtungen, Schläuche, Folien, Fasern
Härtung von ungesättigten Polyesterharzen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Polyesterharze zum Pressen, Gießen, Formen, Beschichten</li> </ul>	Boote, Gehäuse aller Art, Fassadenplatten, Behälter, Karosserieteile, Knöpfe, Autoteile (Spoiler)
Spezialanwendungen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spezielle Produkte</li> </ul>	Flammschutz bei Elektrogeräten und im Bauwesen, Wirkstoff in medizinischen Seifen und Salben

Anwendungsgebiete für Persulfate		
Hauptgebiet	Produkte/Verfahren	Anwendungsbeispiele
Kunststoffherstellung	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Emulsionspolymerisation</li> <li>• Latex,</li> <li>• Polyacrylnitril-Fasern</li> <li>• Polyvinylchlorid,</li> </ul>	Teppichböden, Papierbeschichtung, Acrylfasern Superabsorber (Windeln)
Metallbearbeitung	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Leiterplatten</li> </ul>	Ätzen von gedruckten Schaltungen
Wasserbehandlung und -aufarbeitung	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entgiftung, Entkeimung,</li> <li>• Geruchs-beseitigung</li> </ul>	Schwimmbadwasser, Abwasser, Kreislaufwasser in Industrieanlagen, Trinkwasser
Kosmetik	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bleichen</li> </ul>	Haarbleiche, Zahnprothesenreiniger
Desinfektion	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Desinfektion</li> </ul>	Tierstalldesinfektion Oberflächendesinfektion
Textilindustrie	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entfärben und</li> <li>• Filzfrei-ausrüstung</li> </ul>	Baumwolle, Wolle, Fasergemische, Entschlichten
Papierindustrie	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Papierrecycling</li> </ul>	Wiederaufarbeitung von nassfest ausgerüstetem Papier
Spezialanwendungen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spezielle Produkte</li> </ul>	Chemische Synthese Spezielle Oxidationsverfahren Stärkeherstellung

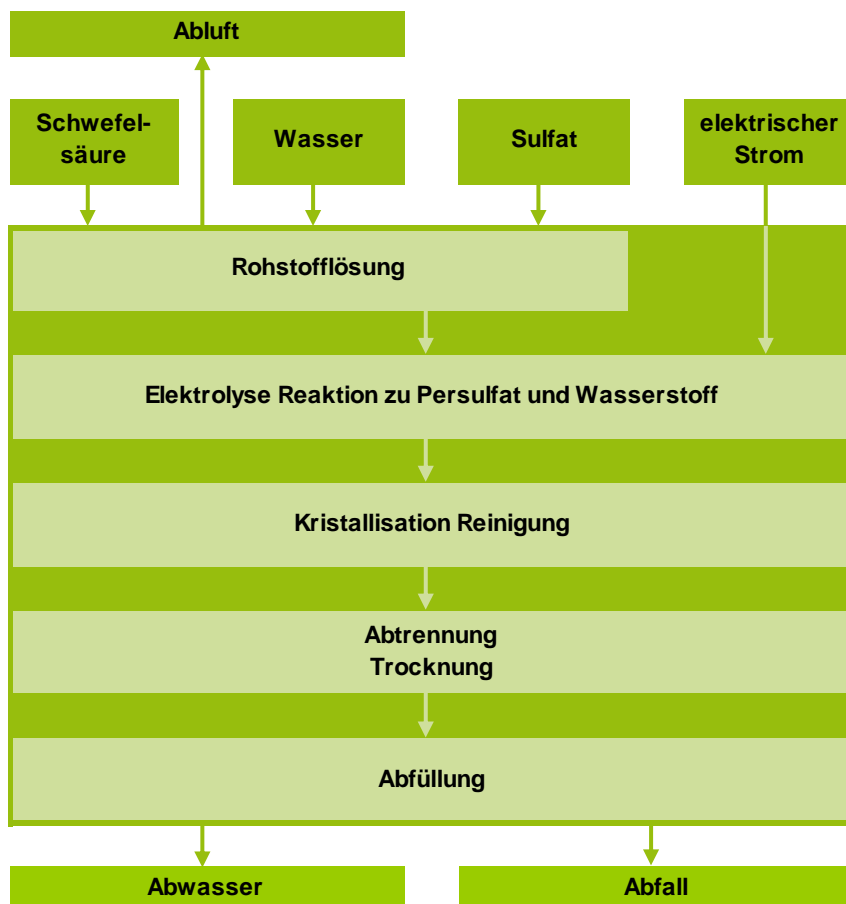


Fensterprofile aus Hart-PVC, polymerisiert mit organischen Peroxiden

## Herstellung von organischen Peroxiden



## Herstellung von Persulfaten



## Die fünf Säulen des Erfolgs:



Um den steigenden Anforderungen der Kunden sowie dem berechtigten Interesse der Nachbarschaft an sicherheits- und umweltbewusster Produktion auch künftig gerecht zu werden, hat die United Initiators ein für alle Mitarbeiter verbindliches Qualitätsmanagement-System nach DIN ISO 9001 entwickelt und eingeführt. Dieses wurde 1992 erstmalig geprüft und zertifiziert.

Im Jahr 1997 hat die United Initiators den Standort Pullach erstmalig freiwillig der Prüfung nach den Normen der EMAS-Verordnung (EMAS = Eco-Management and Audit Scheme) - auch Öko-Audit-Verordnung genannt - unterzogen und diese erfolgreich bestanden.

Im Jahr 1998 schließlich wurden das Umweltmanagementsystem nach DIN EN ISO 14001 und das Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001 erstmals gemeinsam überprüft und zertifiziert.

Im Jahr 2003 folgte die Erstzertifizierung des Managementsystems für Arbeitsschutz und Anlagensicherheit nach OHRIS (Occupational Health- and Risk-Managementsystem) durch das Gewerbeaufsichtsamt München. Im März 2018 fand mittlerweile die fünfte erfolgreiche OHRIS-Rezertifizierung statt.

Die United Initiators GmbH ist Gründungsmitglied im Umweltpakt Bayern.

## Die Genehmigungssituation

Alle von der United Initiators betriebenen Produktionsanlagen und sonstige Einrichtungen sind entsprechend den jeweiligen Anforderungen von den zuständigen Behörden genehmigt. Die Genehmigungsbehörde ist das Landratsamt München, weitere für Genehmigung, Betrieb und Überwachung relevante Behörden sind das Landesamt für Umweltschutz, das Gewerbeaufsichtsamt, das Wasserwirtschaftsamt und die Gemeinde Pullach.

Mit allen zuständigen Behörden und externen Stellen wird eine permanente, enge und kooperative Zusammenarbeit gepflegt.

Die United Initiators betreibt an ihrem Standort Pullach Produktionsanlagen, die der Störfallverordnung (12. Bundes-Immissionschutzverordnung) unterliegen. Gemäß den Vorgaben der Störfallverordnung wurde für den gesamten Betriebsbereich ein umfangreicher Sicherheitsbericht erstellt und den Genehmigungsbehörden vorgelegt.

## Erfolgsfaktor zukunftssichere Infrastruktur:

Das aus Industrie- und Gewerbegebiet bestehende Gelände der United Initiators liegt im äußersten Süden von Pullach, einer an München angrenzenden Gemeinde. Es erstreckt sich in nord-südlicher Richtung auf etwa 780 m bei einer mittleren Breite von ca. 220 m und umfasst ca. 17,2 ha einschließlich ca. 5,8 ha Wald.

Das Werksgelände ist über einen Gleisanschluss mit dem Streckennetz der Deutschen Bundesbahn verbunden.

Für die Entsorgung von Betriebsabwässern steht eine biologische Abwasserreinigungsanlage zur Verfügung. Das Gelände wird über eine Vierfach-Trennkanalisation (Betriebs-, Oberflächen-, Kühlwasser sowie Fäkalien) entsorgt.

Die Stromversorgung ist über ein eigenes, mit Erdgas betriebenes Kraftwerk, sowie über das Netz der Bayernwerke sichergestellt. Das Kraftwerk arbeitet seit 1995 nach dem so genannten GuD-Prinzip. Im Jahr 2013 wurde die Energieerzeugung im Kraftwerk durch eine neue hochmoderne Gasturbine mit Rekuperationstechnologie und hocheffizienten Abhitze-kessel vollständig erneuert. Auch diese Anlage arbeitet nach dem GuD-Prinzip. Das bedeutet, dass die eingesetzte Primärenergie in zwei Stufen – einer Gasturbine und einer Dampfturbine – zur Erzeugung von elektrischer Energie genutzt wird, ehe sie als Prozessdampf an die Produktionsbetriebe abgegeben wird. Mit dieser Form der Kraft-Wärme-Kopplung wird eine maximale Energieausnutzung gewährleistet und der CO<sub>2</sub>-Ausstoß minimiert.

Für die sortenreine Trennung von Abfällen steht ein gut ausgebautes und differenziertes Sammelsystem zur Verfügung.

### 3. Leitlinien zu Umweltschutz, Sicherheit, Gesundheit, Qualität (USGQ)

#### Vorrang für USGQ

Umweltschutz, Sicherheit, Gesundheit, Qualität (USGQ) und Wirtschaftlichkeit sind langfristig unabdingbare und gleichrangige Voraussetzungen für das Fortbestehen und die erfolgreiche Weiterentwicklung unseres Unternehmens.

Im akuten Einzelfall jedoch haben Umweltschutz, Sicherheit, Gesundheit, Qualität immer Vorrang vor Wirtschaftlichkeit. Diese Unternehmensziele schließen einander nicht aus, sondern ergänzen sich im Sinne einer ökologisch und wirtschaftlich vernünftigen Zukunftsplanung und werden deshalb fortwährend weiterentwickelt und aufeinander abgestimmt.

#### Verpflichtung für alle Mitarbeiter

Die Unternehmenspolitik ist verpflichtend für jeden Mitarbeiter und jede Hierarchieebene, ihre Umsetzung ist Aufgabe aller Mitarbeiter. Der Vorbildfunktion jedes Vorgesetzten kommt bei der Umsetzung besondere Bedeutung zu.

#### Kontinuierliche Weiterentwicklung

Weder beim Umweltschutz, noch bei Sicherheit, Gesundheit oder Qualität ist ein optimaler, endgültiger Standard erreichbar. Die Aufgaben in diesen Bereichen wachsen mit der Entwicklung des Unternehmens und der uns umgebenden Gesellschaft. Sowohl die Unternehmenspolitik, als auch die daraus resultierenden konkreten Maßnahmen müssen deshalb kontinuierlich überprüft, angeglichen und verbessert werden.

Umweltschutz, Sicherheit, Gesundheit, Qualität sind Unternehmensziele, die mit gleichen oder ähnlichen Mitteln und Werkzeugen verfolgt werden. Eine klar definierte und verbindliche Politik, eine grundlegende Dokumentation, die regelmäßige Überprüfung des Standards durch interne Audits, die fortlaufende Schulung unserer Mitarbeiter im Rahmen der Personalentwicklung und eine aktive und offene Kommunikation unserer Maßnahmen nach innen und außen sind die wesentlichen Elemente unseres integrierten USGQ-Systems.



## 3.1 Chemicals Management System (CMS)

### Umweltschutz

**Umweltschonendes Produzieren und Arbeiten ist Grundvoraussetzung für den langfristigen Erhalt des Standortes Pullach. Wir verpflichten uns zu einem zukunftsverträglichen und nachhaltigen Handeln im Sinne des Responsible-Care-Programms der Chemischen Industrie.**

Zur Bewältigung der Umweltfolgen und zur stetigen Verbesserung des Umweltschutzes in Eigenverantwortung nimmt die United Initiators an dem EG-System für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung (EG-Verordnung Nr. 1221/2009) teil und ist nach DIN EN ISO 14001 zertifiziert. Die Mitarbeiter bzw. deren Vertretungen werden bei der Festlegung von Umweltprogrammen und -zielen aktiv eingebunden.

#### Integrierter Umweltschutz

Integrierter Umweltschutz beginnt schon bei der Planung neuer Produktionsanlagen. Es setzt sich fort in der Rohstoffauswahl, der Entwicklung und Anwendung umweltschonender Produktionsverfahren, der Herstellung umweltverträglicher Produkte, einer sinnvollen Reststoffbehandlung und der Auswahl möglichst wenig belastender Transportverfahren. Die ständige Modernisierung bestehender Anlagen und die laufende Anpassung von Produktionseinrichtungen und -verfahren an den Stand der Technik („additiver Umweltschutz“) sind neben dem Konzept des integrierten Umweltschutzes die zweite wichtige Säule einer ökologisch sinnvollen Entwicklung des Werkes.

#### Umweltauswirkungen

Die Auswirkungen der gegenwärtigen Tätigkeiten auf die lokale Umgebung werden überwacht und beurteilt, und alle bedeutenden Auswirkungen auf die Umwelt im Allgemeinen werden geprüft.

#### Gesetzliche Anforderungen

Wir erfüllen nicht nur die gesetzlichen Anforderungen, sondern wollen freiwillig darüber hinausgehen und arbeiten permanent an der Vermeidung und Minimierung von Umweltbeeinträchtigungen. Dabei gelten unsere Anstrengungen sowohl der Emissionsvermeidung (Luft-, Wasser- und Bodenreinhaltung, Lärmschutz sowie Abfallminimierung) als auch dem Einsparen von Energie und Rohstoffen.

#### Verbesserungen

Es ist Aufgabe der Unternehmensführung und jedes einzelnen Mitarbeiters, Verbesserungsmöglichkeiten im Umweltschutzsektor zu erkennen und Lösungen für deren Umsetzung zu erarbeiten. Dazu dienen auch die regelmäßige interne Überprüfung („Auditierung“) aller Unternehmensbereiche sowie die laufende Schulung von Mitarbeitern im Hinblick auf Qualität, Sicherheit und Umweltschutz.

#### Produktverantwortung / Chemicals Management System (CMS)

Die Verantwortung für unsere Produkte endet nicht am Werkstor. Sie umfasst auch umweltgerechte Lagerung, Transport, Anwendung und Entsorgung. Wir pflegen deshalb mit allen Partnern - Lieferanten, Händlern, Transporteuren und Kunden - einen regelmäßigen Informations- und Erfahrungsaustausch. Produktverantwortung bedeutet für uns auch, bei Hinweisen auf unvermeidbare Risiken die Herstellung und Vermarktung von Produkten einzuschränken oder einzustellen.

#### Vertragspartner/Fremdfirmen

Es werden Vorkehrungen getroffen, durch die gewährleistet wird, dass die auf dem Werksgelände arbeitenden Vertragspartner die gleichen Umweltnormen anwenden wie wir selbst und unsere Regeln für Qualität, Sicherheit und Umweltschutz strikt einhalten. Vorsorgemaßnahmen

Es werden notwendige Maßnahmen ergriffen, um unfallbedingte Emissionen von Stoffen und Energien zu vermeiden. Zusammen mit den Behörden werden besondere Verfahren ausgearbeitet, um die Auswirkungen von etwaigen unfallbedingten Ableitungen möglichst gering zu halten.



Responsible Care®  
Verantwortliches Handeln



## Sicherheit

**Der Schutz von Leben und Gesundheit unserer Mitarbeiter und Nachbarn ist oberstes Gebot. Niemand darf durch den Betrieb unseres Werkes geschädigt, gefährdet oder über das unvermeidbare Maß hinaus belästigt werden.**

### Gefahren und Risiken minimieren

Sicherheitsgerechtes Arbeiten ist eine der Hauptaufgaben des Managements und sämtlicher Mitarbeiter. Unser ständiges Bestreben ist es, Gefahren und Risiken bei der Herstellung, Lagerung und Anwendung unserer Produkte, aber auch beim Transport und der Entsorgung zu minimieren. Dazu ist es notwendig, Sicherheits- und Gesundheitsaspekte bereits bei der Entwicklung neuer Produkte und Verfahren zu berücksichtigen.

### Voraussetzung für Sicherheit

Sicherheit basiert auf drei wichtigen Komponenten:

- Technischen Maßnahmen
- organisatorischen Vorkehrungen
- qualifizierten Mitarbeitern

Nur wenn alle Bereiche mit gleich hoher Intensität bearbeitet, überprüft und ständig verbessert werden, lässt sich ein optimaler Schutz vor unmittelbaren oder langfristigen Gefährdungen gewährleisten.

### Technische Maßnahmen

Technische Maßnahmen der Sicherheit sind z.B.:

- Automatische Löschanlagen in allen brandgefährdeten Bereichen
- Begrenzung des Gefahrstoffinventars und möglichst kleine Brandabschnitte
- Produktionszellen in Sicherheitsbauweise mit Druckentlastungsflächen
- Moderne, computergesteuerte Prozessüberwachung

## Gesundheitsschutz

Zum wirtschaftlichen Erfolg des Unternehmens trägt auch die Gesundheit der Mitarbeiter, also ihr Leistungspotential, wesentlich bei.

Da die Gesundheit eng mit der Sicherheit verknüpft ist, sind sicheres Verhalten, entsprechend den Sicherheitsregeln, und sichere Anlagen Grundvoraussetzungen zum Schutz der Gesundheit unserer Mitarbeiter.

Es werden nur Mitarbeiter eingesetzt, die gesundheitlich für die jeweilige Tätigkeit geeignet sind. Wir unterstützen aktiv unsere Mitarbeiter bei der Erhaltung ihrer Gesundheit und ihres Wohlbefindens. Eine intensive Gefährdungsbeurteilung bildet die Grundlage für arbeitsmedizinische Vorsorgeuntersuchungen.

Alkohol und Drogen gefährden die eigene Gesundheit und auch die der Kollegen und Mitarbeiter. Deshalb gilt bei uns ein absolutes Alkohol- und Drogenverbot an allen Arbeitsplätzen auf dem Firmengelände.

### Organisatorische Maßnahmen

Zu den organisatorischen Maßnahmen zählen u. a.:

- Eine effektive und umfassende Sicherheitsorganisation mit kompetenten
- Gremien zur Bearbeitung aller Aspekte der Sicherheit
- Die permanente Analyse aller Risiken einer Anlage (z.B. „HAZOP“ / „PAAG“) und ggf. deren Beseitigung oder Minimierung.
- Die gründliche Aufarbeitung jedes Vorfalles, Beinahe-Unfalls oder Unfalls und Beseitigung der Ursache.

### Qualifizierte Mitarbeiter

Der einzelne Mitarbeiter an seinem jeweiligen Arbeitsplatz kennt die spezifischen Probleme und Verbesserungsmöglichkeiten am besten. Die Einbindung möglichst vieler Mitarbeiter in die Sicherheitsorganisation, ihre ständige Aus- und Fortbildung sowie ihre fortlaufende Information über sicherheitsrelevante Themen gehören deshalb zu den wichtigsten Führungsaufgaben eines jeden Vorgesetzten.

### Gemeinsames Planen und Handeln

Sichere Produktion und Anwendung unserer Produkte setzt ständigen Gedanken- und Erfahrungsaustausch mit allen Beteiligten voraus. Eine offene und vertrauensvolle Zusammenarbeit mit den zuständigen Behörden ist deshalb ebenso selbstverständlich wie die stetige Kommunikation mit Lieferanten, Kunden und anderen Herstellern sowie unsere Mitarbeit bei der Schaffung praxistgerechter Gesetze und Verordnungen.

### Zertifizierung

Das Sicherheitsmanagementsystem ist vom Gewerbeaufsichtsamt München nach OHRIS (Occupational Health- and Risk- Managementsystem) zertifiziert.



Professionelle Qualitätskontrolle und Analytik, hier am Gaschromatograph

## Qualität

**Qualität bedeutet für uns, nach außen wie auch innerhalb des Unternehmens partnerschaftliche Kunden-/Lieferantenbeziehungen zu pflegen, mit dem Ziel, die vereinbarten Kundenanforderungen durch hochwertige Produkte und Dienstleistungen stets zu erfüllen.**

### Kunde

Im Zentrum unserer Bemühungen steht der Kunde. Denn die langfristige und vertrauensvolle Zusammenarbeit mit zufriedenen Kunden ist Grundlage für unser kontinuierliches Wachstum und unseren Markterfolg und damit die Triebfeder unseres wirtschaftlichen Strebens und Handelns.

### Lieferant und Öffentlichkeit

Auch unsere Lieferanten sowie die Öffentlichkeit sind wichtige Partner, mit denen wir gemeinsam Ziele formulieren und erreichen wollen; auch sie haben deshalb für uns den Stellenwert von „Kunden“.

### Prozessorientierung

Qualität bedeutet für uns mehr als reine Produktkontrolle. Sie ist ein in allen Unternehmensbereichen verankerter Prozess: Von der Forschung über die Produkt- und Verfahrensentwicklung, die Produktion und anwendungstechnische Beratung bis hin zu sachgemäßem Transport, pünktlicher Lieferung und ordnungsgemäßer Entsorgung unserer Produkte.

### Zertifizierung

Deshalb haben wir in freiwilliger Selbstverpflichtung ein Qualitätsmanagementsystem entwickelt, dokumentiert, verbindlich eingeführt und nach DIN EN ISO 9001 zertifizieren lassen.

### Schulung

Eine fortlaufende Schulung aller Beschäftigten sowie die ständige, offene und allgemein zugängliche Information über alle Aspekte unseres Qualitätswesens sorgen dafür, dass „Qualität“ fester Bestandteil unserer Unternehmensphilosophie und des Denkens und Handelns unserer Mitarbeiter ist.

### Null-Fehler

Wir sind uns bewusst, dass es eine Null-Fehler-Quote nicht geben kann. Trotzdem bleibt sie unser mit aller Kraft verfolgtes Ziel, dem wir uns weit möglichst annähern wollen. Regelmäßige interne Audits sowie die wiederkehrenden Überprüfungen unseres Qualitätssystems durch eine unabhängige Stelle, also ein permanenter Soll-Ist-Vergleich, helfen uns dabei.

### Ständige Verbesserung

Ebenso wie Sicherheit und Umweltschutz ist auch das Qualitätswesen Gegenstand ständiger Verbesserungen. Unser erfolgreich installiertes System und die Zertifizierung sind deshalb nur die ersten Schritte auf dem Weg zu einem das ganze Unternehmen umfassenden Total-Quality-Management.

## Information und Kommunikation

**Industrielle Produktion, technischer Fortschritt und die Einführung neuer Verfahren und Produkte brauchen einen breiten Konsens zwischen allen Beteiligten. Gegenseitiges Vertrauen ist das Fundament für die soziale Akzeptanz, ohne die ein Unternehmen sich langfristig nicht entwickeln kann.**

### Information

Wir wollen unsere Maßnahmen auf den Gebieten Umweltschutz, Sicherheit, Gesundheit und Qualität aktiv, offen und glaubwürdig mit allen Zielgruppen diskutieren. Werksbesichtigungen, Schautage der Chemie und die Möglichkeit zum persönlichen Gespräch mit den jeweils verantwortlichen Entscheidungsträgern und Mitarbeitern helfen dabei.

### Dialog

Nicht einseitige Information, sondern der Dialog mit unseren Mitarbeitern, Nachbarn, Kunden, Behörden und politischen Gremien sowie den Medien ist unser Ziel. Auch und besonders in kritischen Situationen, wie z.B. bei Betriebsstörungen, ist eine schnelle und offene Kommunikation mit der Öffentlichkeit für uns selbstverständlich.

### Auswirkung auf Entscheidungen

Zu einem erfolgreichen Dialog und konstruktiven Miteinander gehört es auch, die Interessen und Meinungen unserer Partner in der Gesellschaft und im Markt zu ermitteln, ernst zu nehmen und in die eigenen Entscheidungen mit einzubeziehen.

### Prüfung und Verbesserung

Sowohl unsere Aktivitäten für Qualität, Sicherheit und Umweltschutz als auch die Mittel und Inhalte unserer Unternehmenskommunikation werden ständig kritisch überprüft, bewertet und verbessert.

# 4. Umweltmanagement - einer der vier Aspekte des integrierten Managementsystems (USGQ)

Die Zahl der Managementsysteme ist in den letzten Jahren enorm gewachsen. Die United Initiators hat bereits sehr früh erkannt, dass zur Umsetzung der verschiedenen Systeme nur ein integrierter Ansatz zum Ziel führen kann. Die Mitarbeiter müssen bei ihrer Arbeit Umweltschutz-, Sicherheits-, Gesundheits-, Qualitätsaspekte und Wirtschaftlichkeit zugleich berücksichtigen. Es ist daher die Aufgabe des Managements, den Mitarbeitern die USGQ-Aspekte in einem integrierten System anzubieten, damit sie ihre Aufgaben auch entsprechend erfüllen können.

Der Umweltschutz nimmt hierbei eine gleichrangige Rolle neben Sicherheit, Gesundheit, Qualität und Wirtschaftlichkeit ein.

In unserer papierlosen Dokumentation (Informationssystem) ist das integrierte Managementsystem beschrieben. Die einzelnen Kapitel des integrierten Managementhandbuchs lauten:

- Grundsatzerklärung der Leitung
- Das Unternehmen
- Unternehmenspolitik
- Prozesse
- Aufbauorganisation

Das Handbuch bzw. das im Informationssystem beschriebene integrierte System erfüllt die Anforderungen von DIN EN ISO 9001, 14001, EMAS und OHRIS (Occupational Health and Risk Management System), sowie die Anforderungen von Responsible Care (Verantwortliches Handeln) der Chemischen Industrie. Im Handbuch ist die Prozesslandschaft hinterlegt.

Handbuch, Verfahrensanweisungen und Prozessdarstellungen können von allen Mitarbeitern über unser Intranet eingesehen werden. Damit wurde ein Verbreitungsgrad der USGQ-Dokumentation erreicht, wie er in Papierform nur schwer möglich wäre.



## Verantwortung und Zuständigkeit

Grundsätzlich liegt die Verantwortung für die Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften bei den Linienvorgesetzten. Unterstützung erhalten die Linienfunktionen durch die Serviceabteilungen, die ihr Fachwissen in Form einer kundenorientierten Dienstleistung einbringen. In den Serviceabteilungen stehen beratend die gesetzlichen Betriebsbeauftragten sowie die beauftragten Personen zur Verfügung.

## Entscheidungsgremien

### Bewertung

Im Management-Team finden regelmäßig Reviews zur Bewertung von Umweltschutz, Sicherheit, Gesundheit und Qualität statt.

### Planung und Durchführung

Die Planung des integrierten Managementsystems erfolgt in der Management-Besprechung.

Die United Initiators ist sich bewusst, dass ein langfristiger wirtschaftlicher Erfolg nur erreicht werden kann, wenn die Anforderungen aller „interessierten Kreise“ voll erfüllt werden.

Deshalb brauchen wir ein integriertes Managementsystem, das von allen Mitarbeitern verstanden, akzeptiert und umgesetzt wird.

## Umweltschutzorganisation United Initiators Pullach:



# 5. Bewertung von Umweltauswirkungen

Eine chemische Produktion hat unvermeidbare Auswirkungen auf die Umwelt. Das heißt, eine Belastung von Luft, Wasser und Boden sowie der Anfall von Abfall zur Verwertung und Beseitigung sind grundsätzlich vorhanden.

Vom Gesetzgeber werden entsprechende Grenzwerte definiert. Die United Initiators hat sich zum Ziel gesetzt, über die gesetzlichen Forderungen hinaus, möglichst wenig Auswirkungen auf die Umwelt entstehen zu lassen. Aus diesem Grund wird eine regelmäßige „Bewertung von Umweltauswirkungen“ durchgeführt

## Bewertung

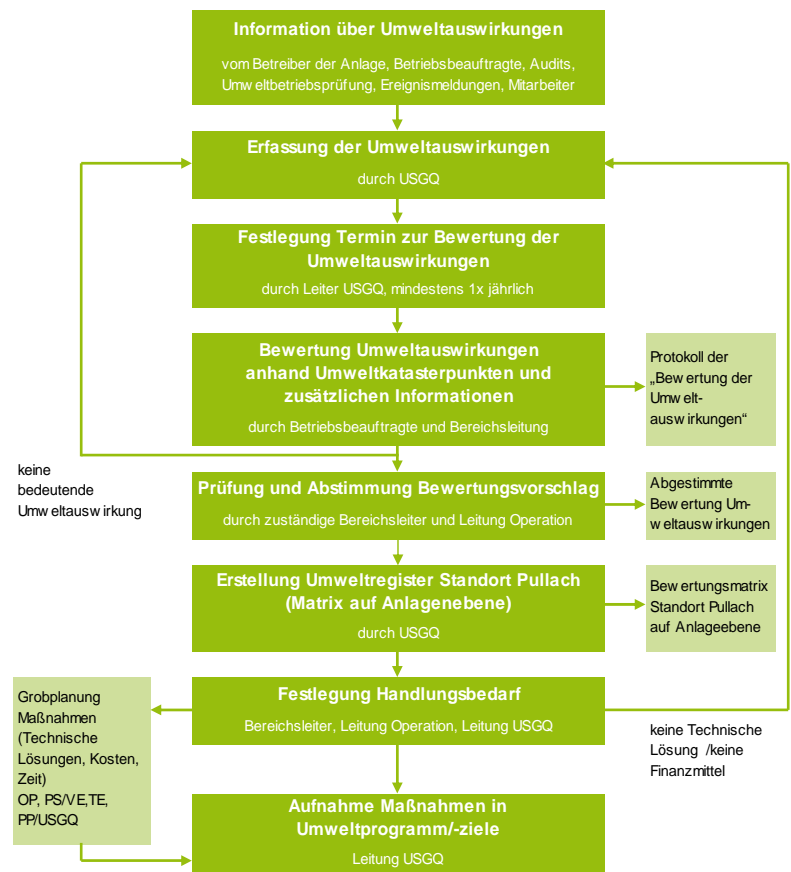
Die Bewertung erfolgt anhand verschiedener Kriterien, mittels derer die Bedeutung der Umweltauswirkungen betrachtet wird.

Die Beachtung von indirekten Umweltauswirkungen ist für uns jedoch ebenfalls von Bedeutung. So erfolgt zum Beispiel die Auswahl von Lieferanten und Spediteuren auch anhand einer Bewertung von Umweltkriterien.

Die Bewertungskriterien sind:

1. **Keine bzw. geringe Auswirkungen:**  
Übereinstimmung mit den gesetzlichen Vorgaben, kein Handlungsbedarf
  
2. **Mittlere Auswirkungen:**  
Übereinstimmung mit gesetzlichen Vorschriften und Auflagen, in seltenen Fällen kann es zu Überschreitung von Grenzen kommen. Handlungsbedarf ist in Abhängigkeit der Schwere und des Risikos der Umweltauswirkung gegeben.
  
3. **Bedeutsame Auswirkungen:**  
Unmittelbarer Handlungsbedarf, wenn gesetzliche Bestimmungen dauerhaft nicht eingehalten werden bzw. ein erhebliches Gefährdungs- und Störfallpotential für Mensch und Umwelt besteht.

In einer abschließenden Bewertung wurden die relevanten Umweltauswirkungen des Werkes diskutiert und anschließend in das Umweltprogramm für die Jahre 2018 bis 2021 aufgenommen. Es handelt sich hierbei um Zielsetzungen, die direkt von der United Initiators zu beeinflussen sind. Eine Zielsetzung von indirekten Umweltauswirkungen, d.h. Auswirkungen, die von uns nicht unmittelbar zu beeinflussen sind, wurde nicht aufgenommen, da in diesem Bereich keine vorrangigen Gesichtspunkte gegeben waren.



## 6. Umweltprogramm mit Zielen und Maßnahmen zur Umsetzung

### Umsetzung des siebten Umweltprogramms 2015 bis 2018

Aus dem siebten Umweltprogramm konnten viele Punkte erfolgreich angegangen und nahezu vollständig umgesetzt werden. Noch offene Punkte, die weiter verfolgt werden sind im fortlaufenden Umweltprogramm festgehalten.

Ziel	Umweltaspekte	Umweltauswirkungen	Termin	Maßnahme	Maßzahl	Aktueller Stand
Optimierung einer OP Abluftanlage	<ul style="list-style-type: none"> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung von Emissionen</li> </ul>	2015	Optimierung einer bestehenden Abluftanlage	50%	<ul style="list-style-type: none"> <li>Maßnahme umgesetzt, finale Bewertung noch nicht abgeschlossen</li> </ul>
Rohstoffversorgung optimieren (Anlage OP VII)	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Energieeinsparung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung von Transport- und Verpackungsaufwand</li> </ul>	2015	Rohstoffversorgung mittels Straßentankwagen, Lagerung in Rohstofftanks	-	<ul style="list-style-type: none"> <li>Maßnahme erfolgreich umgesetzt ✓</li> </ul>
Rohstoffversorgung optimieren (Anlage OP II)	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Energieeinsparung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung von Transport- und Verpackungsaufwand</li> </ul>	2016	Rohstoffversorgung mittels Straßentankwagen, Lagerung in Rohstofftanks	-	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wird derzeit nicht weiterverfolgt</li> </ul>
TBHP Verfahrens-optimierung	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Abwasserminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verbesserte Rohstoffausbeute</li> <li>Reduzierung Abwasserbelastung</li> </ul>	2016	Optimierung des bestehenden Verfahrens hinsichtlich Rohstoffeinsatz	10%	<ul style="list-style-type: none"> <li>Maßnahme zum Teil umgesetzt, zeitlich verschoben</li> </ul>
Temperierung von Lägern modernisieren	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>red. CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2016	Erstellung Lagerkonzept für sog. „Heizläger“ mit verbesserter Isolation	Entscheidung zu weiterem Vergehen	Integriert in Logistikkonzept Werk
Verringerung Dampfverbrauch im Bereich PS	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>red. CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2017	Prozessoptimierung und Verbesserung der Isolation	2% Jährlich	<ul style="list-style-type: none"> <li>Maßnahme erfolgreich umgesetzt ✓</li> </ul>
Verringerung Druckluftbedarf im Werksbereich	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>red. CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2017	Erarbeitung einer Schwachstellenanalyse, Optimierung Leitungen	2% Jährlich	<ul style="list-style-type: none"> <li>Maßnahme Zeitlich verschoben, wird weiter verfolgt</li> </ul>
Rohstoffversorgung optimieren (Anlage OP I)	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Energieeinsparung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung von Transport- und Verpackungsaufwand</li> </ul>	2017	Rohstoffversorgung mittels Straßentankwagen, Lagerung in Rohstofftanks	-	<ul style="list-style-type: none"> <li>Maßnahme wird weiter verfolgt, zeitlich verschoben</li> </ul>
Optimierung Einzug von Rohstoffen	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verbesserung des Arbeitsschutzes</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung von Emissionen</li> <li>Arbeitsschutz</li> </ul>	2017	Optimierung der Rohstoffzugabe für feste Edukte	-	<ul style="list-style-type: none"> <li>Maßnahme erfolgreich umgesetzt ✓</li> </ul>
Verbesserung Elektrolyse Verringerung Stromverbrauchs	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>red. CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2017	verfahrenstechnische Optimierung der PS Elektrolyse	3%	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verbesserung zum Teil erreicht</li> </ul>
Verfahrensverbesserung für die Herstellung verschiedener organischer Peroxide	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Energieeinsparung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>red. CO<sub>2</sub>-Belastung, + Rohstoffeinsatzes</li> </ul>	2018	Projekte verfahrenstechnischer Optimierungen prüfen und resultierende Entscheidungen umsetzen	-	<ul style="list-style-type: none"> <li>Maßnahme erfolgreich ✓</li> <li>Umsetzung über Projekte</li> </ul>
Verringerung Kühlwasserbedarf im Werksbereich	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>red. CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2018	Optimierung von Prozessen und Isolierungen von Leitungen	3% Jährlich	<ul style="list-style-type: none"> <li>Maßnahme erfolgreich umgesetzt</li> </ul>
Sulfatreduzierung	<ul style="list-style-type: none"> <li>Abwasser</li> <li>Rohstoffmenge</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>verringerte Abwasserbelastung</li> <li>Reduzierung des Rohstoffeinsatzes</li> </ul>	2018 2016	Konzepterstellung, Umsetzung der Entscheidungen Vorsorgliche Untersuchung von Abwasserkanälen (intern)	-	<ul style="list-style-type: none"> <li>Konzepte sind erarbeitet, Entscheidung offen</li> <li>Maßnahme wurde erfolgreich umgesetzt ✓</li> </ul>

## Achtes Umweltprogramm 2018 bis 2021

Auch im achten Umweltprogramm der United Initiators setzt sich unser Streben nach kontinuierlicher Verbesserung fort. Das Umweltprogramm wurde im Rahmen der „Bewertung von Umweltauswirkungen“ erarbeitet und verabschiedet.

Die Umsetzung und Erfüllung des Umweltprogramms 2018 bis 2021 wird aus den nächsten vereinfachten Umwelterklärungen in den Jahren 2019 und 2020 ersichtlich sein. Diese Umwelterklärungen werden dann eine aktuelle Zwischenbewertung beinhalten.

Ziel	Umweltaspekte	Umweltauswirkungen	Termin	Maßnahme	Maßzahl	Verantwortung
Modernisierung von betrieblichen Abwasserleitungen	<ul style="list-style-type: none"> <li>vorsorglicher Boden und Gewässerschutz</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verhinderung von Verunreinigung an Boden oder Wasser</li> </ul>	2018	Modernisierung der Abwasserleitung nach Stand der Technik	-	Leitung OP
Verringerung Druckluftbedarf im PS-Bereich	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>geringere CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2019	Optimierung Leitungen und Verbrauchernetz, Systematische Überprüfung mittels Ultraschallmessung auf Leckagen	Reduzierung um 3%	Leitung PS
Verringerung Druckluftbedarf im OP-Bereich	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>geringere CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2019	Optimierung Leitungen und Verbrauchernetz, Systematische Überprüfung mittels Ultraschallmessung auf Leckagen	Reduzierung um 3%	Leitung OP
Verringerung des Stromverbrauchs	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>geringere CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2019	Umrüstung der Beleuchtung an Verkehrsflächen (Umfüllraum)	Vollständige Umrüstung des Bereichs	Leitung Logistik
Verringerung des Stromverbrauchs	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>geringere CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2019	Modernisierung von Kühlaggregaten in OP Kühllägern	-	Leitung Logistik
Verfahrensverbesserung für die OP Herstellung	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Rohstoffeinsatzes</li> </ul>	2020	Verbesserte Rohstoffeffizienz Reduzierung der Abwasserbelastung	10%	Leitung OP
Begrünung von Dachflächen	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ökologische Vielfalt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verbesserung der lokalen Ökologie</li> </ul>	2020	Konzepterstellung / Machbarkeitsstudie Begrünung von Dachflächen	Entscheidung zu weiterem Vorgehen	Leitung Werk
Verfahrensverbesserung für die PS Herstellung	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Rohstoffeinsatzes</li> <li>verringerte Abwasserbelastung</li> </ul>	2020	Rückgewinnung von Sulfatsalzen	2%	Leitung PS
Verfahrensverbesserung für die OP Herstellung	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>verringerte Abwasserbelastung</li> </ul>	2021	Reduzierung der Abwasserbelastung	10%	Leitung OP
Reduzierung von Fehlchargen durch moderne Methoden	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Rohstoffeinsatzes</li> <li>verringerte Abwasserbelastung</li> <li>verringerte Abfallanfall</li> </ul>	2021	Verbesserte Rohstoffeffizienz Reduzierung der Abwasserbelastung	10%	Leitung PP
Sulfatreduzierung	<ul style="list-style-type: none"> <li>Emissionsminimierung</li> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>verringerte Abwasserbelastung</li> <li>Reduzierung des Rohstoffeinsatzes</li> </ul>	2021	Bewertung und Umsetzung der entwickelten Konzepte	-	Leitung Werk
Rohstoffversorgung optimieren (Anlage OP I)	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Energieeinsparung</li> <li>Arbeitsschutz</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung von Transport- und Verpackungsaufwand</li> <li>Verbesserung in Handhabung</li> </ul>	2021	Rohstoffversorgung mittels Straßentankwagen	-	Leitung Werk

# 7. Umweltbilanz für das Jahr 2017

## ABLUFT

CO	CO <sub>2</sub>	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub> <sup>(1)</sup>	gemessene organische Stoffe	Staub organisch	gemessene anorganische Stoffe	Staub anorganisch
1,5 t	22.580 t	0,006 t	6,67 t	6,7 t	0,015 t	0,23 t	1,07 t

### INPUT

Rohstoffe	87.340 t
Handelswaren	3.242 t
Erdgas	114.161 MWh
Heizöl	38 MWh
Fremdstrom	61.932 MWh
Isarwasser	6.159.033 m <sup>3</sup>
Quellwasser	4.153.010 m <sup>3</sup>
Trinkwasser	10.178 m <sup>3</sup>



**UNITED INITIATORS**  
driving your success

### OUTPUT

Produkte gesamt	61.027 t
Organische Peroxide	
Persulfate	
Sonstige Produkte	

### ABWASSER

Kühlwasser zur Isar	10.024.580 m <sup>3</sup> (2)
---------------------	-------------------------------

Betriebsabwasser	416.082 m <sup>3</sup> (3)
------------------	----------------------------

Sanitärabwasser	10.024 m <sup>3</sup>
-----------------	-----------------------

### ABFÄLLE

<b>Gefährliche Abfälle</b> (4):	
Abfälle zur Verwertung	906 t
Abfälle zur Beseitigung	94 t
<b>Nicht Gefährliche Abfälle</b> (5):	
stoffliche Verwertung	283 t
thermische Verwertung	134 t

### Erläuterungen

- (1) Summe NO<sub>x</sub> gerechnet als NO<sub>2</sub>
- (2) Summe Prozesskühlwasser und unbelastetes Oberflächenwasser
- (3) Summe Auslauf biologische Abwasserreinigungsanlage
- (4) „Sondermüll“
- (5) „Hausmüllähnlicher Gewerbeabfall“

## 8. Kernindikatoren und Kennzahlen

Bezug: Einheit je t Produkt

<b>370</b> CO <sub>2</sub> -Emissionen [kg / t]	<b>0,00011</b> SO <sub>x</sub> -Emissionen [kg / t]	<b>0,11</b> NO <sub>x</sub> -Emissionen [kg / t]	<b>0,02</b> Gesamtstaub [kg / t]
---	---	--	--

<b>2,9</b> Primärenergie gesamt [MWh / t]	<b>14%</b> Anteil erneuer- barer Energie [%]	<b>1,4</b> Rohstoffe [t / t]	<b>1,2</b> Flächenbedarf * [m <sup>2</sup> / t]
--	---	------------------------------------	---

\* bebaute Fläche gleichbleibend

<b>6,8</b> Betriebsabwasser [m <sup>3</sup> / t]	<b>169</b> Wasserbedarf [m <sup>3</sup> / t]	<b>4,7</b> VE-Wasser [m <sup>3</sup> / t]	<b>1,3</b> Dampf [t / t]
--	--	---	--------------------------------

gefährliche Abfälle

<b>14,9</b> zur Verwertung [kg / t]	<b>1,5</b> zur Beseitigung [kg / t]
---	---

nicht gefährliche Abfälle

<b>4,6</b> stoffliche Verwertung [kg / t]	<b>2,2</b> thermische Verwertung [kg / t]
--	--



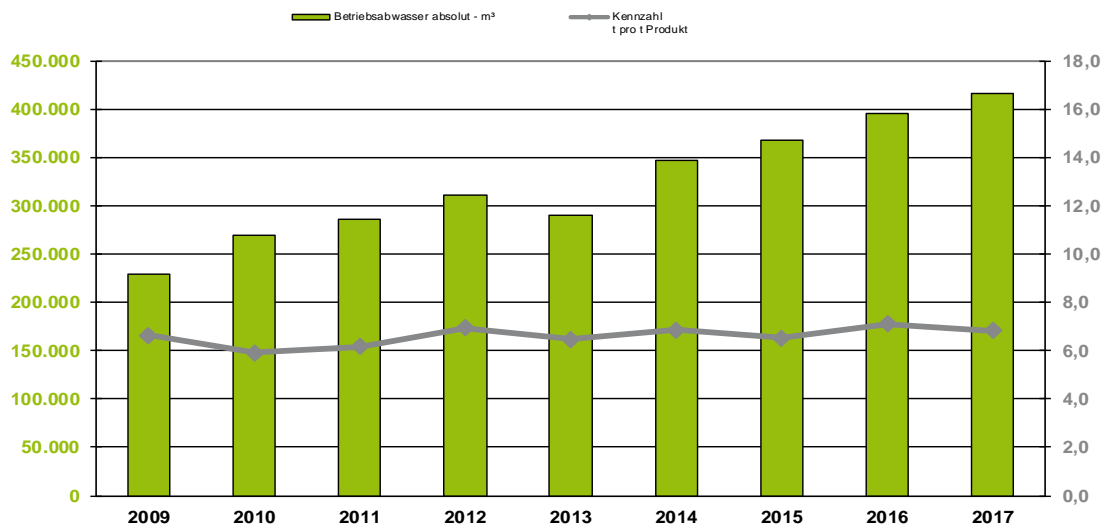
# 9. Daten und Bewertung für die Jahre 2009 bis 2017

## Betriebsabwasser absolut

Jahr	Betriebsabwasser m <sup>3</sup>	Kennzahl t pro t Produkt
2009	228.579	6,6
2010	269.170	5,9
2011	286.220	6,2
2012	310.550	6,9
2013	289.878	6,5
2014	346.937	6,9
2015	367.027	6,5
2016	394.731	7,1
2017	416.082	6,8

Mittelwert der Gesamtanalysen des Auslaufes der biologischen Abwasserreinigungsanlage				
Gemessene Inhaltsstoffe				
Alle Angaben mit < (= kleiner) beziehen sich auf die Nachweisgrenze der Analytik				
Parameter	gemessener Wert		Grenzwert	
Blei (1)	0,03	mg/l	max. 0,5	mg/l
Cadmium	< 0,02	mg/l	max. 0,2	mg/l
Chrom (1)	0,06	mg/l	max. 0,1	mg/l
Kupfer (1)	0,01	mg/l	max. 0,5	mg/l
Nickel (1)	0,09	mg/l	max. 0,2	mg/l
Silber	< 0,02	mg/l	max. 1,0	mg/l
Zink (1)	0,98	mg/l	max. 1,8	mg/l
Zinn	< 0,02	mg/l	max. 3,0	mg/l
Fluorid	< 20	mg/l	max. 50	mg/l
TOC (2)	MW: 150 mg/l		-/-	

(1) angegeben als Maximalwert  
 (2) TOC = Total Organic Carbon = Gesamtkohlenstoff



Der Hauptanteil des betrieblich belasteten Abwassers fällt in den Produktionsanlagen an. Das betrieblich belastete Abwasser wird in der werkseigenen biologischen Abwasserbehandlungsanlage gereinigt und anschließend der kommunalen Kläranlage München/Großlappen zugeleitet.

Die absolute Abwassermenge wird primär durch die Produktionsauslastung und dem gegebenen Produktionsmix beeinflusst, die spezifische Abwasserbelastung hauptsächlich durch den jeweiligen Produktionsmix. Trotz zunehmende Abwassermengen, bedingt durch steigende Produktionszahlen konnte die spezifische Abwassermenge in den letzten Jahren tendenziell in einer ähnlich Größenordnung gehalten werden. Durch verschiedene verfahrenstechnische Verbesserungen sind wir weiterhin bestrebt die Abwasserbelastung zu reduzieren.

**AOX (Adsorbierbare organisch gebundene Halogene):**

Die Einhaltung des AOX-Grenzwertes von 1,0 mg/l ist gewährleistet, solange die biologische Abwasserreinigungsanlage gute Abbauraten zeigt. Im Berichtszeitraum 2017 kam es zu keiner Grenzwertüberschreitung.

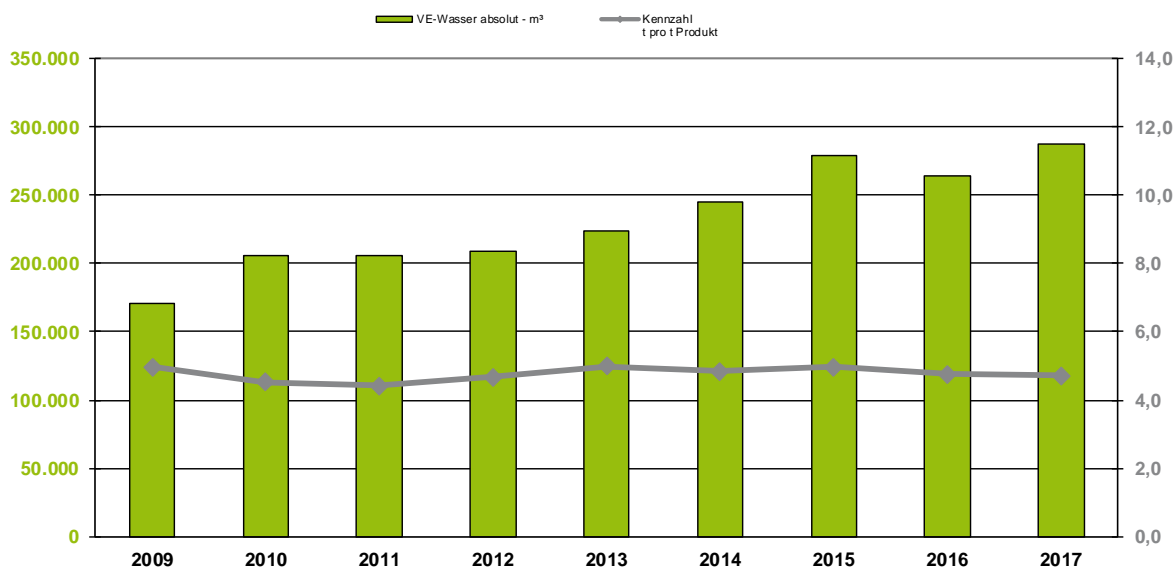
**Sulfat:**

Sulfat im Abwasser stellt grundsätzlich keine Umweltgefährdung dar.

Der Grenzwert für Sulfat in unserem Abwasser wurde nicht aus Umweltgründen, sondern zum Schutz der Kanalrohre festgelegt, da Sulfat unter bestimmten Bedingungen den Beton angreifen kann. Prüfungen und Begehungen durch Mitarbeiter der Gemeinde Pullach bzw. der Stadt München ergaben, seit Jahrzehnten, keinerlei Hinweise auf Beschädigungen der Rohre durch unser sulfathaltiges Abwasser. 2001 wurde zusätzlich ein externes Institut mit der Überprüfung der Kanalrohre beauftragt. Als Ergebnis wurde in einer Stellungnahme festgestellt, dass keinerlei Schäden durch die Sulfatfracht auftraten. Die Untersuchungen wurden nochmals in den Jahren 2004 und 2011 wiederholt und ebenfalls in einem Abschlussbericht zusammengefasst. Auch in diesen wiederholten Untersuchungsberichten wurde festgehalten, dass bedingt durch die Sulfatfracht keine Schäden gegeben sind. Dieses Ergebnis konnte durch eine aktuelle Untersuchung im Jahr 2017 erneut bestätigt werden

**Verbrauch VE-Wasser**

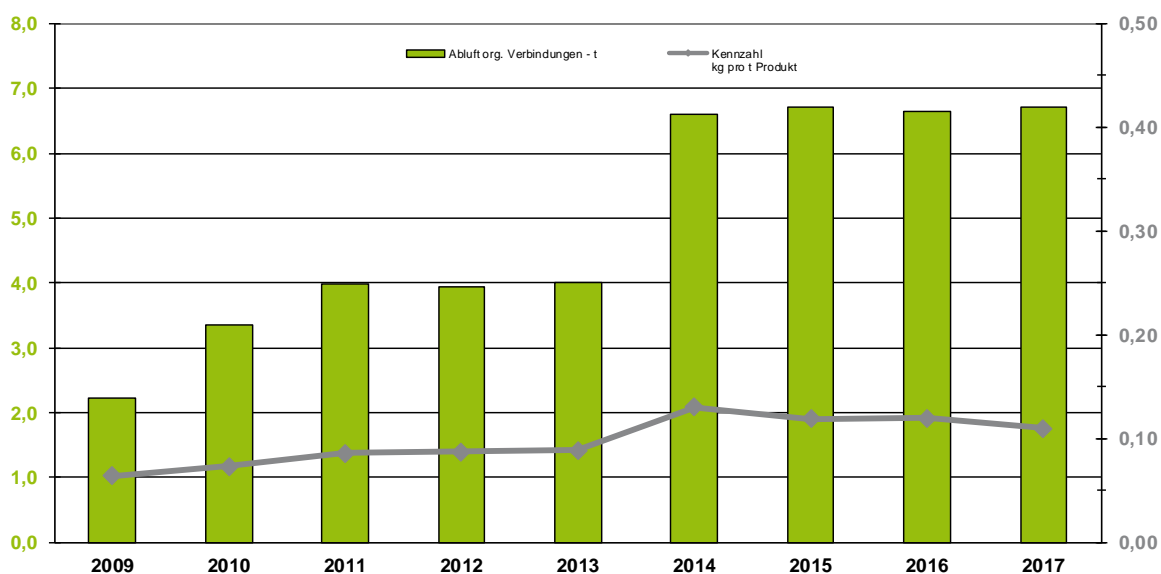
Jahr	VE-Wasser m <sup>3</sup>	Kennzahl t pro t <sub>Produkt</sub>
2009	171.044	5,0
2010	206.007	4,5
2011	205.507	4,4
2012	209.210	4,7
2013	223.676	5,0
2014	245.494	4,8
2015	279.513	5,0
2016	264.583	4,8
2017	287.463	4,7



Für den technischen Einsatz als Prozesswasser wird das verwendete Kühlwasser im werkseigenen Kraftwerk über eine Ionentauschanlage aufbereitet. Der Verbrauch an VE-Wasser (vollentsalztem Wasser) hängt direkt mit der Produktion zusammen und ist somit vom jeweiligen Produktionsmix abhängig.

**Abluft** organische Verbindungen [angegeben als Gesamtkohlenstoff]

Jahr	Abluft org. Verbindungen t	Kennzahl kg pro t Produkt
2009	2,2	0,06
2010	3,4	0,07
2011	4,0	0,09
2012	3,9	0,09
2013	4,0	0,09
2014	6,6	0,13
2015	6,7	0,12
2016	6,6	0,12
2017	6,7	0,11

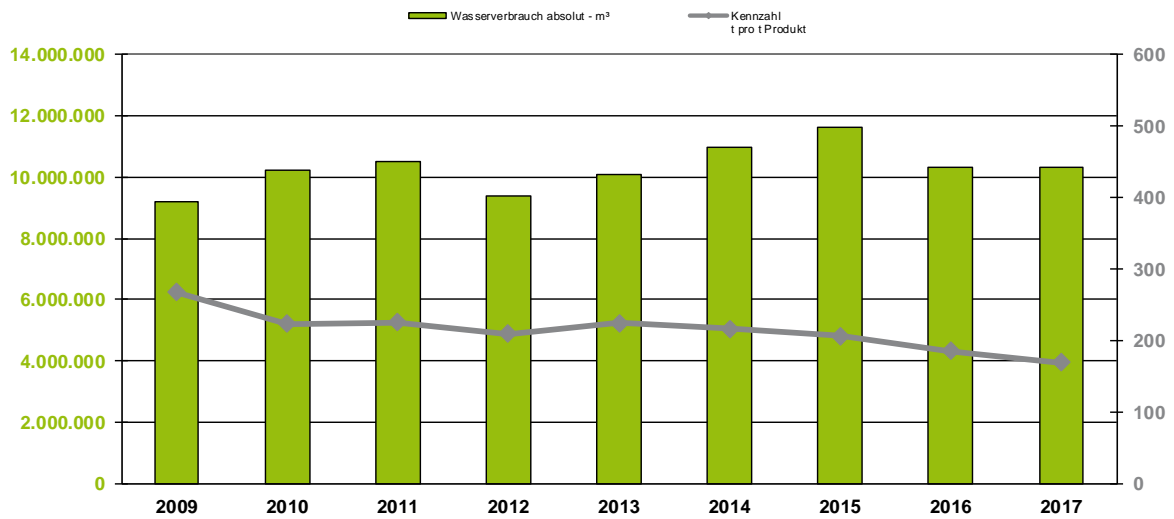


Durch stetige Verbesserungen innerhalb der Produktionsanlagen hinsichtlich einer optimierten Absaugung am Entstehungsort der Emissionen, sowie durch Reduzierung der Emissionsstellen konnte die Abluft an organischen Stoffen in den vergangenen Jahren, auch bei steigender Produktionsauslastung, auf einem sehr niedrigen Niveau gehalten werden.

Die Zunahmen im Kalenderjahr 2014 resultiert durch die Implementierung einer neuen Produktionseinheit mit eigenständiger Abluftbehandlung. Hier arbeiten wir, auch in Absprache mit den Genehmigungsbehörden, an einer weiteren Reduzierung der zwangsweise anfallenden Abluft. Eine technische Lösung ist bereits umgesetzt und wird weiterhin optimiert.

**Wasserverbrauch Gesamt (Isar-, Quell- und Trinkwasser, ohne VE-Wasser)**

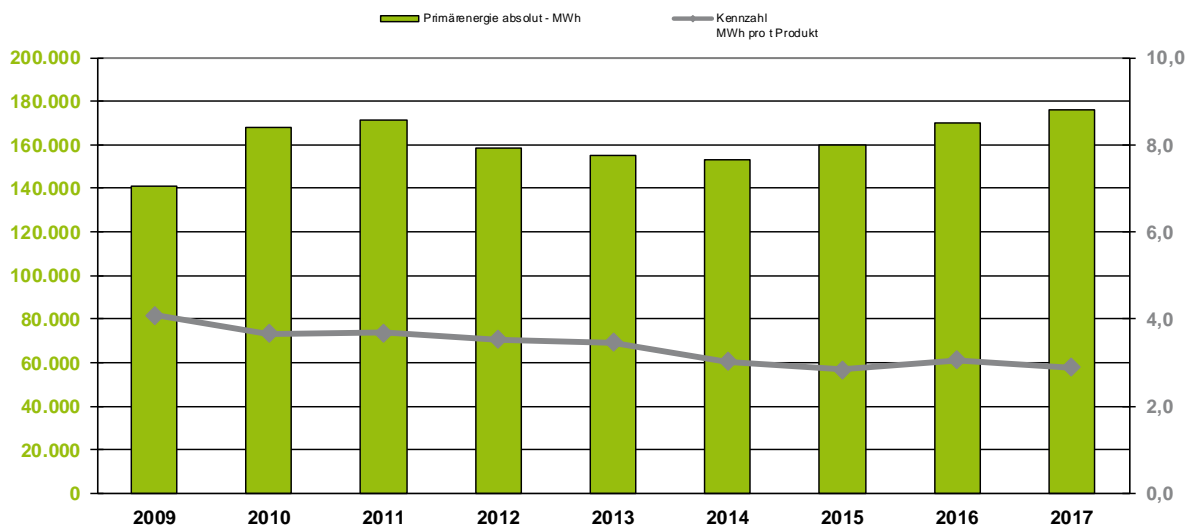
Jahr	Wasserverbrauch m <sup>3</sup>	Kennzahl t pro t <sub>Produkt</sub>
2009	9.214.474	267
2010	10.212.476	224
2011	10.482.748	226
2012	9.400.918	210
2013	10.096.219	225
2014	10.974.585	217
2015	11.613.216	206
2016	10.296.907	185
2017	10.322.221	169



Isar- und Quellwasser (im Verhältnis etwa 2:1) wird überwiegend als Kühlwasser, aber auch zur Erzeugung von Dampf und vollentsalztem Wasser verwendet. Die Unterschiede im absoluten und spezifischen Wasserverbrauch hängen mit dem Produktionsmix und mit der optimierten Fahrweise der Kraft-Wärme-Kopplung bei der werkseigenen Energieerzeugung zusammen. Hier konnten wir in den letzten Jahren stetig Verbesserungen erreichen.

**Primärenergieverbrauch (Erdgas, Heizöl, Stromfremdbezug)**

Jahr	Energieverbrauch MWh	Kennzahl
		MWh pro t Produkt
2009	140.715	4,1
2010	167.636	3,7
2011	171.237	3,7
2012	158.488	3,5
2013	155.357	3,5
2014	153.441	3,0
2015	160.214	2,8
2016	170.162	3,1
2017	176.131	2,9



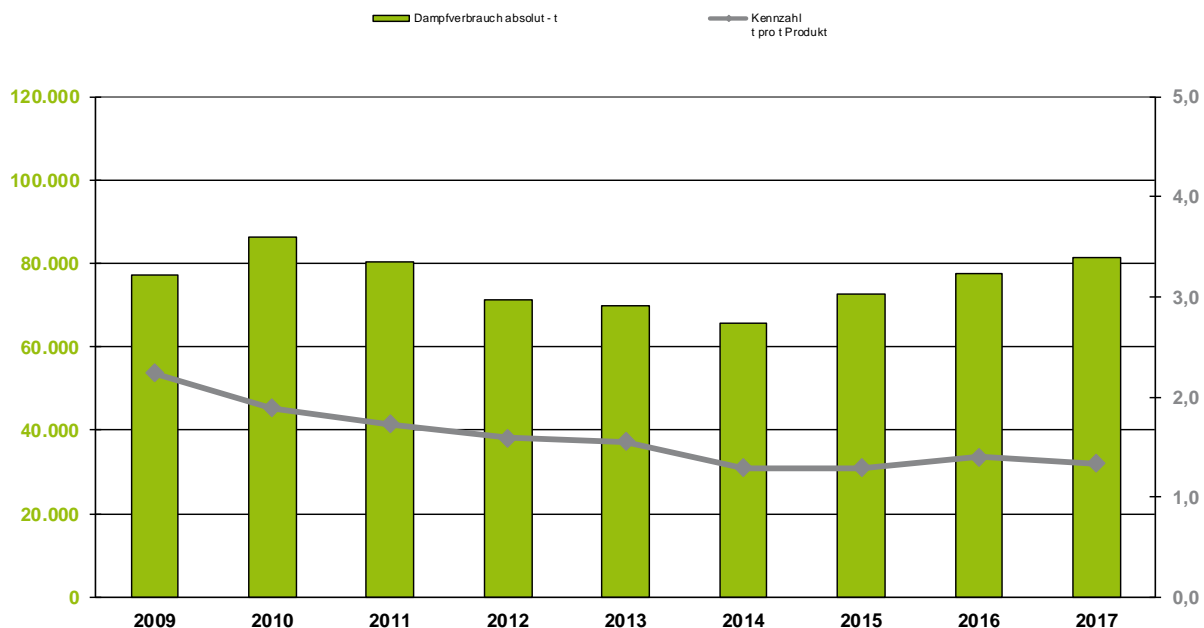
Im werkseigenen Kraftwerk wird zur Erzeugung von Strom und Dampf nahezu für 100 % aus Erdgas (berechnet als Primärenergie) und als Fremdbezug Strom der Stadtwerke München eingesetzt. Als Back-up gibt es auch noch die Möglichkeit Heizöl als Energieträger einzusetzen, dies erfolgt jedoch nur noch in einem sehr geringen Umfang (wenige Stunden pro Jahr).

Bei unserem Kraftwerk handelt es sich um eine hochmoderne Kraft-Wärme-Kopplung (KWK-Anlage), deren Kernstück im Jahr 2013 komplett erneuert wurde und sich in der betrieblichen Praxis bestens bewährt hat.

Die Schwankungen hängen in erster Linie vom gegebenen Produktionsmix ab, mit der Inbetriebnahme der neuen KWK-Anlage konnte ab Ende 2013 der spezifische Energiebedarf des Werkes nochmals deutlich werden. Dieser Trend konnte seit 2014 auf vergleichbarem Niveau bestätigt werden.

**Dampfverbrauch**

Jahr	Dampfverbrauch t	Kennzahl t pro t Produkt
2009	77.199	2,2
2010	86.198	1,9
2011	80.292	1,7
2012	71.323	1,6
2013	69.767	1,6
2014	65.533	1,3
2015	72.596	1,3
2016	77.708	1,4
2017	81.568	1,3



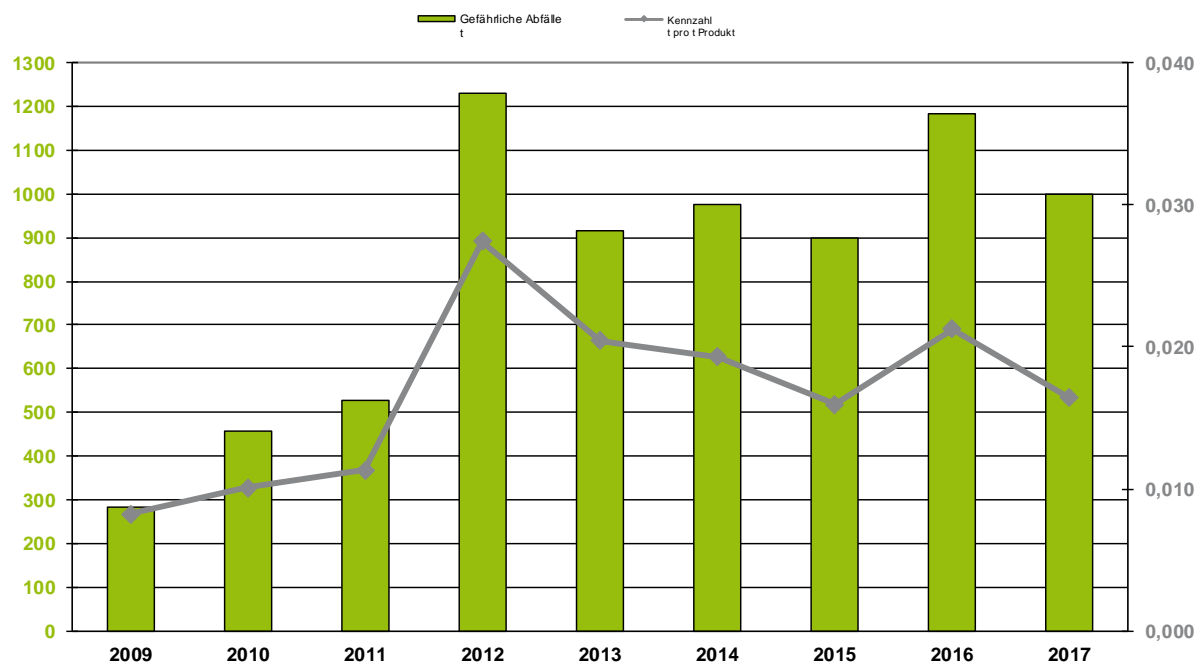
Der als Heiz- und Prozessdampf verwendete Dampf wird im werkseigenen Kraftwerk erzeugt. Die Schwankungen des absoluten und spezifischen Dampfverbrauches sind primär auf die Produktionszusammenstellung zurückzuführen. Durch kontinuierliche Optimierung der Dampfersorgung konnte in den letzten Jahren der spezifische Dampfverbrauch nachhaltig reduziert werden. Die Inbetriebnahme der neuen KWK-Anlage ab Ende 2013 führte hier nochmals zu einer effektiveren Betriebsweise, der spezifische Dampfverbrauch konnte somit seit 2014 auf relativ geringen Level gehalten werden.

**Gefährliche Abfälle**

Jahr	Gefährliche Abfälle t	Kennzahl t pro t Produkt
2009	283	0,008
2010	459	0,010
2011	527	0,011
2012	1229	0,027
2013	917	0,020
2014	977	0,019
2015	898	0,016
2016	1182	0,021
2017	1001	0,016

2009 zusätzlich 326 t "Abfallschwefelsäure" (zur Verwertung)  
 2010 zusätzlich 327 t "Abfallschwefelsäure" (zur Verwertung)

**Zusammenfassende Darstellung der Abfallbilanz nach dem KrWG**



Folgende Hauptabfallarten werden als gefährliche Abfälle ("Sondermüll") entsorgt: Peroxidschlamm, Sedimentationsschlamm, Klärschlamm, Abluftkondensat, Persulfate, organische Peroxide, halogenfreie Lösungsmittel. Die gefährlichen Abfälle werden z.B. an die GSB abgegeben und dort entsprechend behandelt.

Die Mengenschwankungen an gefährlichen Abfällen resultierten primär aus der marktgegebenen Veränderung der Produktpalette. Der starke Anstieg im Jahr 2012 hat mit dem Betrieb einer Recovery-Anlage zu tun, hier wird ein Abwasserstrom entlastet und die anfallenden Mengen als Abfall entsorgt. Durch technische Erweiterung der bisherigen Recovery-Anlage konnte 2013 der Anteil an intern wiedereinsatzbaren Rohstoff erhöht und die Abfallmenge reduziert werden. Aufgrund technischer Anpassungen und Verbesserungen in einer internen Aufbereitungsanlage musste im Jahr 2016 ein Abfallstrom verstärkt extern behandelt werden. Nach erfolgter Inbetriebnahme der Anlage im Jahr 2017 konnte dieser wiedereinsatzbare Rohstoff intern erneut genutzt werden.

**Nicht Gefährliche Abfälle**

Jahr	Abfall zur Beseitigung m <sup>3</sup>		Abfall zur Verwertung m <sup>3</sup>				
	Bauschutt t	Gewerbeabfall t	Kunststoffe t	Holz t	Pappe/Papier t	Metal / Elektroschrott t	organische Abfälle t
2009	87	106	74	34	90	38	12
2010	72	93	91	34	98	32	12
2011	128	102	86	39	101	95	17
2012	50	108	81	38	102	40	15
2013	127	79	93	31	105	181	14
2014	121	67	79	23	79	51	14
2015	20	108	209	29	78	72	13
2016	6	101	122	45	80	49	10
2017	9	100	125	34	89	47	12

# 10. Ihre Ansprechpartner bei **UNITED INITIATORS**

... stehen Ihnen für Fragen zu den verschiedenen Fachgebieten jederzeit und gerne zur Verfügung

- **Geschäftsführung Vorsitzender**  
Ed Hoozemans ..... 089-74422-458
- **Werksleitung**  
Kai Eckloff ..... 089-74422-391
- **Umwelt-Sicherheit-Gesundheit-Qualität**  
Dr. Iris Nagl ..... 089-74422-306
- **Werkschutz** (rund um die Uhr besetzt!)  
Diensthabender ..... 089-74422-260



# 11. Externer Umweltgutachter und Termin für die nächste Umwelterklärung

## Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten



Umweltgutachter

Der Unterzeichnete, Dipl.-Ing. Wolfgang Brandl, EMAS-Umweltgutachter der TÜV SÜD Umweltgutachter GmbH mit der Registrierungsnummer AT-V-0003, zugelassen für den Bereich 20.1 (NACE-Code) bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort, wie in der konsolidierten Umwelterklärung der Organisation

### **United Initiators GmbH, Dr.-Gustav-Adolph-Str. 3, 82049 Pullach i. Isartal**

mit der Registrierungsnummer DE-155-00042 angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009, aktualisiert durch Verordnung (EU) 2017/1505 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009, aktualisiert durch Verordnung (EU) 2017/1505 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung des Standorts ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten des Standorts innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009, aktualisiert durch Verordnung (EU) 2017/1505 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Pullach, am 27.06.18

Dipl.-Ing. Wolfgang Brandl  
Umweltgutachter der  
TÜV SÜD Umweltgutachter GmbH

---

Die nächste Umwelterklärung wird spätestens im Juni 2021 veröffentlicht werden; aktualisierte Erklärungen im Sinne der Verordnung erscheinen jährlich.

## 12. EMAS Registrierung

# URKUNDE



**United Initiators GmbH**

**Standort**

Dr.-Gustav-Adolph-Straße 3  
82049 Pullach

Register-Nr.: DE-155-00042

Ersteintragung am  
25. August 1997

Diese Urkunde ist gültig bis  
27. Juni 2021

Diese Organisation wendet zur kontinuierlichen Verbesserung der Umwelleistung ein Umweltmanagementsystem nach der EG-Verordnung Nr. 1221/2009 und EN ISO 14001:2015 (Abschnitt 4 bis 10) an, veröffentlicht regelmäßig eine Umwelterklärung, lässt das Umweltmanagementsystem und die Umwelterklärung von einem zugelassenen, unabhängigen Umweltgutachter begutachten, ist eingetragen im EMAS-Register ([www.emas-register.de](http://www.emas-register.de)) und deshalb berechtigt, das EMAS-Logo zu verwenden.



München, den 10. Juli 2018

Peter Driessen  
Hauptgeschäftsführer

