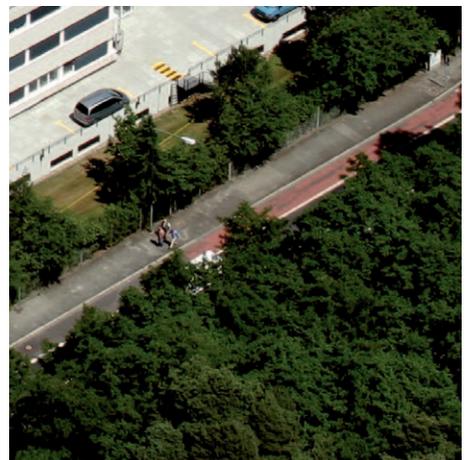
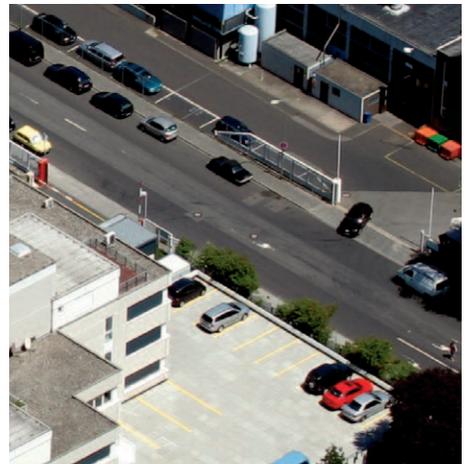
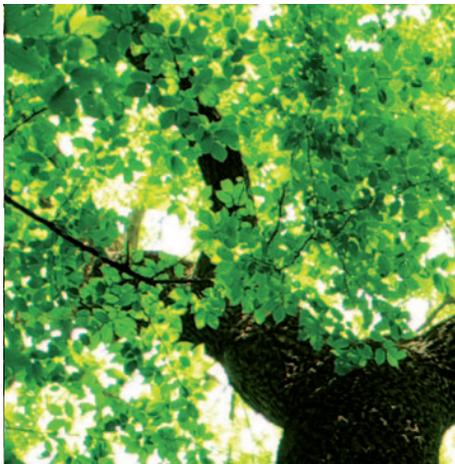
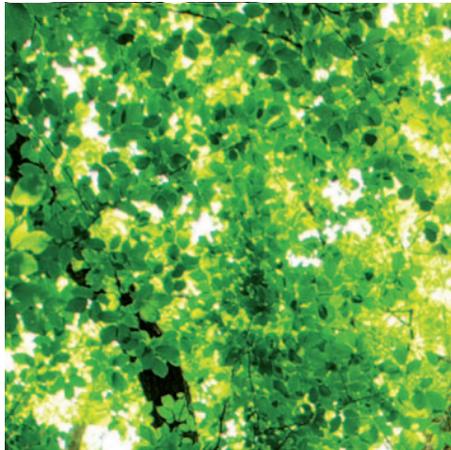


# Umwelterklärung

Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG



# CLOU®

alles, was das Holz begehrt

**INHALT**

	Seite
1. Vorwort	3
2. Unser Unternehmen	5
3. Unsere Historie	6
4. Von der Rezeptur bis zum Verkaufsgebäude	8
5. Unser Produktsortiment	10
6. Produktinnovationen	12
7. Meilensteine des Umweltschutzes	14
8. Unser Umwelt-Managementsystem	16
9. Umweltpolitik als Unternehmensziel	17
10. Umwelteinwirkungen	20
11. Umweltrelevante Daten	21
12. Umweltziele	27
13. Umweltkennzahlen	32
14. Kernindikatoren	33
Gültigkeitserklärung	34
Registrierungsurkunde EMAS	35
Zertifikat DIN EN ISO 14001:2005	36
Mitgliedsurkunde Umweltallianz Hessen	37
Dialog	38

## 1. Vorwort

Die Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG steht mit der Marke CLOU für Kompetenz in der Veredelung von Holzoberflächen. Unsere Mitarbeiter haben durch ihre Erfahrung und ihren Einsatz CLOU zu einem Begriff für Qualität gemacht. Aus unserer Verpflichtung gegenüber Gesellschaft, Umwelt und künftigen Generationen haben wir uns neben dem Streben nach hoher Produktqualität ein verantwortungsbewusstes Handeln beim Umgang mit Energien, Rohstoffen und Produkten zum Ziel gesetzt. Nachhaltigkeit und die kontinuierliche Verbesserung des betrieblichen Umwelt- und Arbeitsschutzes sind für uns daher keine Modebegriffe, sondern seit vielen Jahren gelebte Praxis.

Schon seit 1997 nehmen wir ununterbrochen an EMAS teil und haben somit seit inzwischen 15 Jahren regelmäßig eine Umwelterklärung erstellt und veröffentlicht. Nicht viele Unternehmen können auf eine solch lange fortwährende Zertifizierung nach EMAS blicken, was die erfolgreiche und konsequente Fortführung unseres Leitgedankens zum Thema Umweltschutz dokumentiert. Die Umwelterklärung 2012 enthält die wesentlichen umweltrelevanten Kennzahlen für die Jahre ab 2009 sowie weitere Entwicklungen.

Die Teilnahme an diesem europaweit anerkannten Umweltmanagement- und Umweltauditsystem ist freiwillig, doch vor dem Hintergrund wachsender Umweltherausforderungen sind fortschrittliche Umweltmanagementsysteme für verantwortungsbewusste Unternehmen heutzutage aus betrieblichen Abläufen nicht mehr wegzudenken. Sie sind eine wichtige Grundlage für die systematische und fortlaufende Verbesserung von Umweltleistungen und tragen zu einem Schutz von Mensch und Natur bei, der deutlich über die Einhaltung der gesetzlichen Regelungen und Grenzwerte hinausgeht. Die EMAS-III-Verordnung trat Anfang des Jahres 2010 in Kraft und beinhaltet die Anforderungen der international gültigen Umweltnorm DIN EN ISO 14001, nach der wir ebenfalls zertifiziert sind. Darüber hinaus enthält sie aber noch weiterführende Forderungen an das Umweltmanagementsystem, mit dem wir in der Lage sind, unsere Unternehmensphilosophie in die Praxis umzusetzen. Unsere Mitarbeiter sind dabei fest in den Prozess eingebunden, um praxisnahe Lösungen ohne unnötigen Formalismus umsetzen zu können.

Neben der Teilnahme an EMAS haben wir uns seit April 2000 zudem als Gründungsmitglied der Umweltallianz Hessen zu freiwilligen Leistungen im Umweltschutz verpflichtet.

Als besondere Leistung zum verantwortungsvollen Umgang mit Ressourcen werden wir in diesem Jahr ein mit Bioerdgas betriebenes Blockheizkraftwerk nach modernster Technik installieren. Dadurch können wir auf nachwachsende Rohstoffe zurückgreifen und somit den Verbrauch an den fossilen Brennstoffen Heizöl und Gas stark reduzieren.

Die Inhalte dieser Umwelterklärung wurden durch einen neutralen Umweltgutachter geprüft und in Form einer Gültigkeitserklärung dokumentiert.

Offenbach, im Juni 2012



\_\_\_\_\_  
Dipl.-Kfm. A. Clouth

Geschäftsführender Gesellschafter +  
Verantwortlicher für den Gesamtbereich  
Umweltschutz



\_\_\_\_\_  
Dr. A. Mineit

Geschäftsführer Technik



\_\_\_\_\_  
Dipl.-Ing. (FH) S. Bosche

Umwelt-Managementsystem-  
Systembeauftragter

## **2. Unser Unternehmen**

### **Unser Firmengelände**

Die Stadt Offenbach befindet sich östlich von Frankfurt am Main im Zentrum des Rhein-Main-Gebietes.

Die Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG ist auf 15.000 m<sup>2</sup> Fläche im Gewerbegebiet Waldhof am Rande von Offenbach-Bieber, einem südöstlichen Stadtteil von Offenbach am Main, errichtet.

Sie hat eine Kapazität von 10.000 t/a (Anstrichstoffe). Die Produktpalette umfasst ca. 700 Einzelprodukte.

Die Zahl der Beschäftigten ist mit 201 im Jahr 2011 zu 202 in 2010 nahezu unverändert geblieben. Davon sind am Standort Offenbach inklusive Außendienst 194 Beschäftigte tätig.

Der Standort in Offenbach am Main, Otto-Scheugenpflug-Str. 2, ist mit allen dort befindlichen Abteilungen Gegenstand der Validierung und Zertifizierung.

### **Unsere Kunden**

Die Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG beliefert zwei Zielgruppen:

#### Handwerker

Diese Zielgruppe erhält die Produktlinie, die speziell auf die Bedürfnisse des Handwerks (Innen-ausbau- und Schreinereibetriebe) abgestimmt ist.

#### Heimwerker

Diese Zielgruppe wird mit Produkten beliefert, die speziell für den privaten Anwender konzipiert wurden.

Alle CLOU®-Fabrikate sind über den Großhandel, Fachhandel und führende Baumärkte zu beziehen.

Der Vertrieb des umfangreichen Produkt-Sortiments erfolgt direkt vom Standort Offenbach aus. Insbesondere der deutsche Markt, aber auch zahlreiche Länder Europas, Afrikas und Asiens sind die Zielmärkte für die Clou-Produkte.

### 3. Unsere Historie

- 1917 Alfred Clouth gründet die Firma in Frankfurt/Main. Mit zwei weiteren Mitarbeitern werden Holzbeizen, Schellack-Polituren, Schellack-Mattierungen und wenige Spezialitäten hergestellt.
- 1917 Alfred Clouth gründet die Firma in Frankfurt/Main. Mit zwei weiteren Mitarbeitern werden Holzbeizen, Schellack-Polituren, Schellack-Mattierungen und wenige Spezialitäten hergestellt.
- 1923-1939 Die Firma siedelt auf ein eigenes Betriebsgelände in Offenbach/Main um. Beginn der Herstellung von Naturharzlacken und Polituren, vorwiegend auf Schellack- und Copalbasis. Die Mitarbeiterzahl erhöht sich auf 50.
- 1943 Durch einen Bombenangriff wird der Betrieb zerstört.
- 1945 - 1948 Mit zwei Mitarbeitern baut Alfred Clouth den Betrieb wieder auf. Es entstehen Büro- und Produktionsgebäude.
- 1950 Die Ballenmattierung CLOU 500 kommt auf den Markt.
- 1951 Der Firmengründer stirbt. Seine Söhne Walter Clouth, Otto Clouth und Hermann Clouth übernehmen die Geschäftsführung.
- 1951 - 1978 Die Produktionsstätten werden kontinuierlich verbessert. Neue Produkte zur Holzoberflächenbehandlung wie Nitrolacke, SH-, DD- und Polyesterlacke, Holzpasten, Beizen (wässrig und lösungsmittelhaltig), pigmentierte Decklacke und Lasuren werden aufgenommen. Die Mitarbeiterzahl erhöht sich auf knapp 280.
- 1973 Beginn des Aufbaus einer neuen Fabrik im Industriegebiet am Stadtrand von Offenbach/ Main
- 1981 Dipl.-Kfm. Alfred Clouth (Enkel des Firmengründers) baut das neue Werk als Betriebsleiter aus.
- 1989 Lager und Abfüllung des alten Betriebes brennen infolge von statischer Entladung ab.
- 1991 Der Umzug in das neue Werk Bieber/ Waldhof (im Gewerbegebiet der Stadt Offenbach/Main) wird abgeschlossen.
- 1998 Umfirmierung in Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. Dipl.-Kfm. Alfred Clouth übernimmt die Geschäftsführung.

- 2000 - 2002 Die Marke „LUMBERJACK“, ein Produktsortiment auf Basis natürlicher, nachwachsender Rohstoffe, wird im Markt eingeführt.
- 2004 Verleihung des Hessischen Innovations-Sonderpreises für das Produkt „WL-Nano CB“
- 2005 In Poznan, dem früheren Posen, wird „CLOU Polska“ als Joint Venture gegründet. Von hier aus werden neben dem polnischen Markt auch weitere mittel- und osteuropäische Länder beliefert.
- 2006 CLOU übernimmt von Henkel den Vertrieb des Klebstoffsortiments der Marken Ponal und Pattex für das Schreiner-handwerk.
- 2008 CLOU übernimmt von der Gustav Pfohl GmbH den Vertrieb der GUPFO-Rollen und -Walzen und erwirbt eine Mehrheitsbeteiligung an der ASUSO GmbH, Hersteller hochwertiger Naturprodukte zur Veredlung von Holzoberflächen.
- 2009 CLOU übernimmt von Henkel den Vertrieb des Bauabdichtungssystems Teroson im deutschen Großhandel.
- 2010 CLOU übernimmt von Richard Colorants, dem französischen Marktführer für Farbpigmente im DIY-Bereich, die Vertriebsrechte der Marke Color Plus für den deutschen Markt.
- 2011 Alfred Steffen Clouth (Sohn von Alfred Clouth) übernimmt die Geschäftsführung der Tochterfirma ASUSO GmbH (Freilassing).  
In Johannesburg wird die Niederlassung „Alfred Clouth Lackfabrik South Africa (Pty) Ltd.“ eröffnet.

## 4. Von der Rezeptur bis zum Verkaufsgebilde

### Rezeptur- entwicklung

Unsere Produkte werden nach festgelegten und von unseren Labors entwickelten Rezepturen gefertigt. Die Zusammensetzung ist dabei jeweils von dem Verwendungszweck, dem Erscheinungsbild usw. des Produktes abhängig. Die Rezepturen werden u. a. gemäß den Umweltzielen (siehe Seite 34) hinsichtlich ihrer Umweltfreundlichkeit, veränderter gesetzlicher Rahmenbedingungen weiterentwickelt.

### Produktion

In der Produktion werden unsere Produkte gemäß den in den Rezepturen vorgegebenen Inhaltstoffen hergestellt. Dabei kommen verschiedenste Rohstoffe zum Einsatz, wie z. B. Lösungsmittel, Harze, Pigmente, Farbstoffe, Wachse, Mattierungsmittel, Additive. Diese werden aus den verschiedenen Lagerbereichen, z. B. unterirdisches Tanklager, Acrylat-Tanks, Fassfreilager, Rohstofflager, entnommen. Die Anlieferung der Rohstoffe erfolgt über den Verkehrsträger Straße.

Die Herstellung erfolgt durch rein physikalische Misch- und Dispergiervorgänge. Es finden keine chemischen Umsetzungen statt. Dafür steht ein Maschinenpark nach dem neuesten Stand der Technik bestehend u. a. aus Dissolvern, Planetenmischern, Wandrührern, Kugelmühlen, Knetern, Faßpumpen zur Verfügung.

### Qualitäts- prüfung

Anschließend werden unsere Produkte über diverse Filtermedien, z. B. Kerzen-, Beutelfilter, Rüttelsiebe, geführt und eine Probe an die Qualitätssicherung weitergeleitet. Dort werden die Produkte gemäß den Spezifikationen des Entwicklungslabors geprüft. Die Proben werden dort als Rückstellmuster für eine befristete Zeit aufbewahrt und anschließend der Verwertung zugeführt. Eine Ausnahme bilden hierbei die Rückstellmuster von Verdünnungen, die nicht verwertet, sondern einem internen Verwendungszweck zugeführt werden.

### Abfüllung

Erfüllt ein hergestelltes Produkt die Prüfkriterien wird es in mobilen oder stationären Behältern zur Konfektionierung bereitgestellt. Die Abfüllung erfolgt an diversen Stationen in Abhängigkeit von dem zu befüllenden Gebinde: das Spektrum reicht hier von einem Verbundstoffbeutel, der 5 g wasserlösliche Beize enthält, bis zum 1000-Liter-Kunststoffcontainer.

Wesentliche Umweltaspekte bei der Produktion und Abfüllung unserer Produkte sind Emissionen von Lösungsmitteln und Staub, der Verbrauch von Rohstoffen und Energie und der Anfall von Abwasser. Die Emissionen werden entsprechend den gesetzlichen Vorgaben über die Abluftanlage geführt, Rohstoffe und Energie werden gezielt und sparsam eingesetzt, das anfallende Abwasser wird in unserer Abwasserbehandlungsanlage so weit gereinigt, dass es in das kommunale Abwassernetz eingeleitet werden kann.

Die konfektionierten Produkte werden palettiert und mittels Elektrostaplern in den Fertigwarenlagern eingelagert.

**Kommissionierung**

Gemäß Kundenbestellung werden Versandaufträge erstellt. Danach werden die Produkte aus den Fertigwarenlagern entnommen und kommissioniert. Dabei anfallende Display-Kartons von Möbelpflegemitteln werden gesammelt und der Abfüllung erneut zur Befüllung zugeführt (Verbesserungsvorschlag einer Versandmitarbeiterin im Jahr 2003). Ein weiteres Beispiel dafür, dass auch in diesem Bereich der Umweltgedanke gelebt wird, ist die weitere Nutzung anfallender Kartonagen: diese werden zerkleinert und als Füll-/ Dämpfungsmaterial für Versandstücke genutzt.

Die versandfertigen Güter werden gemäß GGVSEB (Gefahrgutverordnung Straße, Eisenbahn und Binnenschifffahrt) gekennzeichnet. Die Gefahrgutdeklaration (Gefahrgutklasse, Verpackungsart, Gewicht) erfolgt für jede Sendung auf der Bordero-Liste (Frachtbrief).

**Versand**

Der Abtransport unserer Waren aus dem Werk erfolgt dann über Speditionen. Ein geringer Prozentsatz unserer Waren (kleiner 5 %) wird mittels externer Dienstleister auf dem Luft- und Seeweg ausgeliefert.

## 5. Unser Produktsortiment

Die Produktpalette der Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG umfasst über 700 Einzelprodukte, die zum einen an Industrie und Handwerk und zum anderen im Do-it-Yourself-Bereich vermarktet werden. Die Hauptproduktgruppen gibt es sowohl als Lösungsmittelhaltige Systeme als auch vermehrt als wasserbasierte Systeme.

Das Profi-Sortiment für Industrie und Handwerk umfasst Produkte, die bei der Produktion und Verarbeitung von Möbeln, Treppen, Böden, Inneneinrichtungen oder Kunstgegenständen zum Einsatz kommen. Das umfangreiche Programm reicht von Holzbeizen und Lacken über Öle, Wachse und Schellack sowie Lasuren und Holzschutzmittel bis hin zu Hilfsmitteln, Vorbereitungs- und Reparaturprodukten.

Im Heimwerker-Sortiment befinden sich leicht zu verarbeitende Produkte zum Schutz und zur Veredlung von Holz. Das Angebot reicht von Grundierungen und Klarlacken über Wachse und Öle bis hin zu farbigen Beizen und Lasuren. Reparatur- und Pflegemittel komplettieren das Programm.

Mit Blickrichtung auf die Zukunft und der sich verändernden gesetzlichen Rahmenbedingungen werden vor allem nitrobasierte Qualitäten vermehrt aus dem Sortiment genommen. Die ausgeweitete Forschung und Entwicklung im Bereich wasserbasierter Produkte ermöglicht es, neue Produkte anzubieten, die im Ergebnis mit klassischen Lösemittelsystemen absolut vergleichbar sind. Hierzu gehören z. B. der seit Jahren immer wieder verbesserte „AQUA CLOU Treppen+Parkett-Versiegelungslack“ für Heimwerker oder der neue „Universal-Spritzlack 9260“ für das Holzverarbeitende Handwerk.

„AQUA CLOU Treppen+Parkett Versiegelungslack“ ist ein emissionsgeprüftes Bauprodukt nach DIBt-Grundsätzen und eignet sich aufgrund seiner hohen Strapazierfähigkeit und Abriebbeständigkeit zur Versiegelung von Böden und Treppen aus Holz. Der Lack ist handschweißecht und cremebeständig und daher auch sehr gut für alle Oberflächen geeignet, die oft angefasst werden (z. B. Handläufe).

„Universal-Spritzlack 9260“ ist ein Allround-Wasserlack für die offenporige Lackierung von Holzoberflächen im Innenausbau. Der Lack ist besonders gut geeignet zum Spritzen profilierter und stehender Flächen, trocknet schnell und weist eine sehr gute mechanische und chemische Widerstandsfähigkeit auf.

Aufgrund der hohen Qualitätsansprüche führt CLOU regelmäßig interne Audits zur Gewährleistung der gleichbleibend hohen Produktqualität durch. Bereits bei der Auswahl der Lieferanten wird großer Wert auf qualitativ hochwertige Rohstoffe gelegt. Dieses hohe Qualitätsniveau wird auch während des Herstellungsprozesses der Produkte nach internen Qualitätsstandards überwacht.

Viele CLOU-Produkte tragen Gütesiegel wie z. B. das RAL-Gütezeichen Holzschutzmittel, den Blauen Engel, das Steuerrad-Symbol für die Zulassung im Schiffsinnenausbau oder das Überwachungszeichen bezüglich der Einhaltung bestimmter DIN-Prüfnormen.



#### RAL-Gütezeichen Holzschutzmittel

Grundlage zur Vergabe ist die Bewertung der biologischen Wirksamkeit, der gesundheitlichen Unbedenklichkeit und der Umweltverträglichkeit bei sachgerechter Anwendung der Produkte.



#### RAL-Umweltzeichen „BLAUER ENGEL“

In den Vergabekriterien des Umweltzeichens für schadstoffarme Lacke sind Lösungsmittelmengen und -arten eingegrenzt. Weiterhin wird eingeschränkt, welche Rohstoffe aufgrund ihrer gefahrstoffrechtlichen Einstufung nur begrenzt oder gar nicht eingesetzt werden dürfen. Auch der Gehalt und die Art des eingesetzten Konservierungsmittels werden vorgegeben.

## 6. Produktinnovationen

### 2009

#### Wässrige Produkte Handwerkersortiment

- WL-PUR-Klarlack
- WL-PUR-Parkettsiegel
- Universal-Schichtlack 9200 (vollständig neue NMP-freie Rezeptur)
- WL-Decklack (vollständig neue NMP-freie Rezeptur)
- WL-Isolierfüller (vollständig neue NMP-freie Rezeptur)

#### Produkte auf Lösungsmittelbasis Heimwerkersortiment

- CLOUsil Decopaintkonform ab 2010
- EL Holzsigel Decopaintkonform ab 2010

#### Produkte auf Lösungsmittelbasis Handwerkersortiment

- CLOUCRYL MDF-Color Decopaintkonform ab 2010
- CLOURETHAN Decopaintkonform ab 2010
- Isolierfüller CL 17 Decopaintkonform ab 2010
- CLOU-Hybrid Treppenlack + CLOU-Hybrid Härter Decopaintkonform ab 2010
- Möbel-Lasur
- CLOUCRYL-Porenfüllspachtel + CLOUCRYL-Härter 19601

#### Sonstige Neuerungen am Markt

- Gebindeoptimierung bei den wässrigen Produkten im Handwerkersortiment von beschichtetem Weißblech auf Kunststoff. Dadurch Gewichtsreduzierung, verbessertes Handling, bessere Entleerbarkeit, bessere Produktsicherheit durch Korrosionsfreiheit.

### 2010

#### Wässrige Produkte Handwerkersortiment

- ACOSTEP Treppenlack (Entwicklung)
- Universal-Spritzlack 9260 (Entwicklung)
- WL-PUR-Klarlack (Markteinführung)
- WL-PUR-Parkettsiegel (Markteinführung)

#### Produkte auf Lösungsmittelbasis Heimwerkersortiment

- OSB-Lack (Markteinführung)
- Bambus-Pflegeöl (Markteinführung)
- Bambus-Pflegemittel (Markteinführung)
- Arbeitsplatten-Öl (Markteinführung)

#### Produkte auf Lösungsmittelbasis Handwerkersortiment

- DD-Treppensiegel + DD-Härter TS (Markteinführung)
- CLOU HG-Color + CLOU HG-Color-Härter (Markteinführung)
- ACOPUR 2K-PUR-Sortiment (Füller, Decklack, Klarlack, Klarlack rapid)
- CLOUCRYL Glaslack-Aktivator
- CLOUsil Holzschutzlasur Silverwood (Markteinführung)
- CLOU-Hybrid Treppenlack (neuentwickelte Rezeptur)

**Sonstige Neuerungen am Markt**

- Neue Spezial-Zusätze für Effektlackierungen („Whiteboard“)
- DIBt-Zulassung für das Sachgebiet „Beschichtungen für Parkette und Holzfußböden für Clou 1K-Wasserlacke“

**2011****Wässrige Produkte Heimwerkersortiment**

- Holzmichel Bienenwachs (Markteinführung)
- Holzmichel Holzwachs (Markteinführung)
- Holzmichel Antikeffektbeize (Markteinführung)
- Holzmichel Holzkitt (Markteinführung)
- Holzmichel Holzwurmfrei (Markteinführung)

**Produkte auf Lösungsmittelbasis Heimwerkersortiment**

- Holzmichel Fußboden-Öle (Markteinführung)
- Holzmichel Teaköl / Bangkiraiöl / Douglasienöl (Markteinführung)
- Holzmichel Leinölfirnis (Markteinführung)
- Holzmichel Holzlasuröl (Markteinführung)
- Holzmichel Holzimprägnieröl (Markteinführung)

**Produkte auf Lösungsmittelbasis Handwerkersortiment**

- CLOUCRYL 2012 (Markteinführung)

**Wässrige Produkte Handwerkersortiment**

- ACOSTEP Treppenlack (Markteinführung)
- Universal-Spritzlack 9260 (Markteinführung)
- WL-Decklack (neuentwickelte Rezeptur)
- Multi-Spezialreiniger (Markteinführung)

**Sonstige Neuerungen am Markt**

- CLOUCRYL Hochglanzsysteme von der SEE-BG mit dem Steuerrad zertifiziert (Anforderungen hinsichtlich der Schwerentflammbarkeit nach IMO).

## 7. Meilensteine des Umweltschutzes

- 1990 Die Schwerpunkte der Produktentwicklung werden auf wasserverdünnbare Systeme gelegt.
- 1993 Erstellung des ersten Umweltschutzhandbuches  
Einrichtung eines Umweltreferates
- 1994 Erstmalige Tagung des Umweltausschusses  
Errichtung einer Kühlwasserrückgewinnungsanlage  
Anschaffung einer Fassreinigungsanlage
- 1995 Bau einer Abwasserbehandlungsanlage zur Behandlung des Spülwassers aus der Wasserlackproduktion und -abfüllung. Das behandelte Abwasser muss nicht mehr entsorgt werden, sondern kann indirekt ins öffentliche Kanalnetz eingeleitet werden.
- 1996 Einbau eines Koaleszenzabscheiders an der Kfz-Pflegestation  
Durchführung eines Pilotversuches zur Errichtung einer biologischen Abluftreinigungsanlage
- 1996/1997 Durchführung einer Umweltprüfung zur Feststellung des Ist-Zustandes des Unternehmens in Bezug auf Umweltschutz.  
Einführung eines Umwelt-Managementsystems gem. Öko-Auditverordnung
- 1997 Bildung und Schulung eines internen Auditorenteams („Um-welt-Audit-Team“) zur Durchführung der Umweltbetriebsprüfung  
Durchführung des ersten internen Audits durch das Umwelt-Audit-Team  
Einführung eines internen Vorschlagswesens Umweltschutz  
Aufnahme Umweltschutz in die Tagesordnung der Abteilungsversammlungen  
Einrichtung eines Informationsbrettes für aktuelle Informationen zum Umweltschutz  
Farb- und Lackschlamm sowie Rückstände aus der Lösemitteldestillation von der Beseitigung zur Verwertung gebracht
- 1998 Anschaffung einer Farbmischanlage mit Teflonabstreifer (Reduzierung von Rohstoffverbrauch und Abfällen)
- 1999 Durchführung der ersten Umweltbetriebsprüfung  
Anschaffung eines Vakuumpfördergerätes zum Eintrag pulvriger Rohstoffe
- 2000 Revalidierung nach Öko-Auditverordnung und Einführung eines Umwelt-Managementsystems gem. DIN EN ISO 14001  
Abschluss der Maßnahme „Optimierung Absaugung“  
Abschluss der Betriebsvereinbarung Umweltschutz  
Gründungsmitglied der Umweltallianz Hessen

- 2001 Entwicklung eines Verfahrens zur Lieferantenbewertung  
Personeller und organisatorischer Wechsel im Umweltreferat und Umbenennung in Referat Arbeits- und Umweltschutz
- 2002 Emissionsmessung an der Abluftanlage  
Weiterentwicklung eines Verfahrens zur Lieferantenbewertung
- 2003 Revalidierung nach EMAS und Rezertifizierung nach DIN EN ISO 14001  
Reduzierung des überwachungsbedürftigen Abfalls „Wässrige Schlämme“ (EAK 080116) durch Anschaffung und Optimierung einer Elektroflotationsanlage um 100%
- 2004 Einrichtung einer innerbetrieblichen Messstelle für Arbeitsplatzmessungen  
Auszeichnung als „Glanzlicht der Umweltallianz Hessen“
- 2005 Austausch des bisher in den Aufzugsanlagen eingesetzten mineralischen Hydrauliköls durch Bioöl aus nachwachsenden Rohstoffen
- 2006 Revalidierung nach EMAS und Rezertifizierung nach DIN EN ISO 14001:2005
- 2007 Initiierung des bundesweiten Berufsschul-Wettbewerbes „Jugend pro Natur“ gemeinsam mit der Mainau AG
- 2008 Umstellung div. DIY-Produkte von Glas- auf Kunststoff-Flaschen  
Umstellung Holpaste-Tuben von Aluminium auf Kunststoff  
Vorregistrierung gemäß REACH-Verordnung
- 2009 Gebindeoptimierung bei den wässrigen Produkten im Hand-werkersortiment von beschichtetem Weißblech auf Kunststoff  
Erprobung eines Fahrzeugs mit Erdgasantrieb
- 2010 Anschaffung eines Diesel-Hybrid-Flurförderzeuges  
Betrieb des Vertriebsbüros in Oldenburg mit einer Holz-Pellets-Heisanlage
- 2011 Gezielter Einsatz von recycelten Druckerpatronen an geeigneten Geräten
- 2012 Einsatz von PET-Flaschen mit Recyclat-Anteil bis zu 50 %

## 8. Unser Umwelt-Managementsystem

Um den Umweltschutz erfolgreich im Unternehmen umzusetzen, hat die Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG 1997 an ihrem Standort in Offenbach ein Umwelt-Managementsystem nach der Öko-Auditverordnung bzw. später EMAS eingeführt.

Ein Umwelt-Managementsystem sowohl gemäß der Öko-Auditverordnung bzw. der EMAS als auch der internationalen Norm ISO 14001.

- beschreibt die Organisationsstruktur des Unternehmens im Umweltschutz,
- legt Verantwortlichkeiten im Umweltschutz fest,
- enthält Methoden, Verfahren und Prozesse im Umweltschutz,
- dokumentiert eine Umweltbetriebsprüfungsmethode.

Durch die Festlegung von Verantwortlichkeiten und Verfahren ermöglicht das Umwelt-Managementsystem eine systematische Verbesserung des Umweltschutzes über die gesetzlichen Vorgaben hinaus.

Die Umweltkosten (Investitionen und Abschreibungen, Aufwendungen für Abfallbeseitigung, Gewässerschutz, Luftreinhaltung, Weiterbildung usw.) der Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG sind vom Jahr 2010 zum Jahr 2011 von ca. 198.000 € auf ca. 193.000 € nahezu unverändert geblieben.

## 9. Umweltpolitik als Unternehmensziel

Die Lackfabrik Alfred Clouth GmbH & Co. KG ist sich ihrer Verantwortung gegenüber Gesellschaft und Umwelt bewusst und betreibt daher Umweltschutz gleichberechtigt neben den sonstigen Unternehmenszielen.

Dies bedeutet, dass wir über die Erfüllung der gesetzlichen Vorschriften hinaus den Umweltschutz ständig verbessern und dabei immer die Umweltauswirkungen mit möglichst bester verfügbarer und wirtschaftlicher Technologie reduzieren.

Unsere Lacke und Lasuren schützen Bauten, Möbel und andere Gegenstände aus Holz vor schädlichen Umwelteinflüssen und vorzeitigem Verfall. Damit leisten unsere Anstrichstoffe einen Beitrag zur Schonung der Ressource Holz.

Eine erfolgreiche Umweltpolitik setzt die Umsetzung ökologischer Grundsätze auf allen Ebenen voraus. Deshalb betreiben wir eine offene Informationspolitik gegenüber Mitarbeitern und Öffentlichkeit.

Die Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG bindet alle Mitarbeiter in ihr Unternehmenskonzept Umweltschutz ein.

In unserem Umweltschutzhandbuch sind die Aufbau- und Ablauforganisation des betrieblichen Umweltschutzes dokumentiert, um den umweltkonformen Betrieb unserer Anlagen zu gewährleisten.

Die Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG handelt nach den folgenden Leitlinien:

### **Verminderung von Umweltbelastungen:**

- Die Entwicklung und Herstellung unserer Produkte richten wir so aus, dass möglichst wenige Abfälle aus Produktion, Verwendung und Verpackung entstehen, Energie und Wasser sparsam eingesetzt werden, umweltschädigende Unfälle bei Lagerung, Transport und Verarbeitung von Rohstoffen und Fertigprodukten vermieden werden, Wasser und Luft nicht oder nur wenig belastet werden. Dies setzt voraus, dass wir ständig kontrollieren, ob wir bei der Ausübung unserer Tätigkeit umweltschonend handeln.
- Beim Transport von Rohstoffen, Produkten und Abfällen soll die Umwelt nicht unnötig belastet werden.
- Im Interesse unserer Nachbarschaft sind wir bestrebt, die von unserem Standort ausgehenden Lärmemissionen zu begrenzen.

**Produktgestaltung:**

- Soweit es technisch und wirtschaftlich machbar ist, setzen wir in unseren Produkten Rohstoffe mit möglichst geringem Gefährdungspotential im Hinblick auf Umwelt und Gesundheit ein.
- Wo sich der Einsatz von Gefahrstoffen nicht vermeiden lässt, gewährleisten wir durch ausreichende Produktinformation (Sicherheitsdatenblätter, Prospektmaterial, Kundenberatung) eine sichere Handhabung.
- Wir werden die Entwicklung von umweltschonenderen Lacken, Lasuren und anderen Holzbearbeitungsprodukten auch weiterhin forcieren.

**Abfälle:**

- Wichtigstes Ziel ist es, Abfälle zu vermeiden. Ist dies nicht möglich, versuchen wir sie zur Wiederverwendung vorzubereiten, einer stofflichen oder einer sonstigen Verwertung, insbesondere energetische Verwertung und Verfüllung, zuzuführen. Nur wenn es unumgänglich ist, werden Abfälle ordnungsgemäß im Rahmen der gesetzlichen Vorgaben beseitigt.

**Eingesetzte Techniken und Verfahren:**

- Im Interesse unserer eigenen Mitarbeiter und unserer Nachbarschaft setzen wir sichere Anlagen und Verfahren ein.
- Produktions- und Verarbeitungsverfahren werden nach dem Stand der Technik ausgewählt und angepasst.

**Vermeidung von Unfällen:**

- Wir sind bestrebt, das Risiko von umweltschädigenden Unfällen möglichst auszuschalten. Bei dennoch eintretenden Betriebsstörungen sollen die Auswirkungen auf Mensch und Umwelt vermieden oder zumindest begrenzt werden. Um dies zu erreichen, sind wir bestrebt, unsere eingesetzte Technik und Organisation nach den neuesten Erkenntnissen auszurichten.
- Bei der Lagerung aller Güter in unserem Unternehmen und dem Transport unserer Produkte muss die Sicherheit gewährleistet sein.

**Umgang mit unseren Mitarbeitern:**

- Zur Festigung des Umweltgedankens bei unseren Mitarbeitern binden wir diese aktiv in den Umweltschutz mit ein und informieren sie ständig. Durch ein betriebliches Vorschlagswesen wird das Ideenpotenzial aller Mitarbeiter für die fortlaufende Optimierung im Bereich Umwelt genutzt.

**Motivation unserer Geschäftspartner:**

- Unsere Vertriebspartner, Lieferanten und andere Auftragnehmer wählen wir nach ihren Praktiken in Bezug auf Umweltschutz aus.
- Unseren Kunden bieten wir eine reichhaltige Produktpalette an umweltfreundlichen Produkten an und sind ständig bemüht, diese zu erweitern.
- Unsere Umweltpolitik vertreten wir gegenüber allen unseren Geschäftspartnern.

**Umgang mit Öffentlichkeit und Behörden:**

- In der Zusammenarbeit mit den Behörden hat sich eine offene und kooperative Vorgehensweise als sehr erfolgreich erwiesen. Dies wollen wir weiterhin so beibehalten.
- Um eine Basis von Offenheit und Vertrauen zu schaffen, informieren wir die Öffentlichkeit regelmäßig über die Auswirkungen unserer Tätigkeit auf die Umwelt.

**Umsetzung unserer Umweltziele:**

- Die Erfüllung unserer Zielsetzungen überwachen wir ständig, falls erforderlich leiten wir Korrekturmaßnahmen ein. Der Umweltausschuss überwacht regelmäßig die Erfüllung der Umweltziele und entwickelt diese weiter.

**Weitere Aktivitäten:**

Wir arbeiten

- an der Initiative „Responsible Care“ des VCI,
- im VCI-Wirtschaftsrechausschuss,
- in der VdL-Fachgruppe Holzlacke,
- bei den VdL-REACH-Beauftragten,
- dem VdL-Arbeitskreis Umwelt,
- bei der Umweltallianz Hessen,
- dem Hessischen IHK Expertenkreises für den betrieblichen Umweltschutz,
- im IHK-Arbeitskreis Umwelt der IHK Offenbach am Main,
- im Finanz- und Rechtsausschuss der IHK Offenbach am Main,
- im IHK-Arbeitskreis Arbeitssicherheit der IHKen Hanau-Gelnhausen-Schlüchtern und Offenbach am Main mit.

## 10. Umwelteinwirkungen

Im Rahmen des Umweltmanagements haben wir unsere direkten und indirekten Umweltaspekte betrachtet. Darunter versteht man einen Aspekt der Tätigkeiten, Produkte oder Dienstleistungen einer Organisation der Auswirkungen auf die Umwelt haben kann.

Folgende **direkte Aspekte** für die einzelnen Bereiche des Standortes wurden betrachtet:

- Emissionen in die Atmosphäre
- Abwasser, Einleitung in Gewässer
- Abfall und Recycling
- Rohstoffverbrauch
- Energieverbrauch
- Frischwasserverbrauch
- Lärm

Zur Bewertung wurde auf die „ABCD-Methode“ zurückgegriffen:

Von **A** für **dringender Handlungsbedarf mit kurzfristiger Zielsetzung** bis hin zu **D** für **keinen Handlungsbedarf**.

Folgende **indirekte Aspekte** wurden betrachtet:

- produktbezogene Auswirkungen, wie Design/Entwicklung, Verpackung, Verwendung und Wiederverwertung/ Entsorgung von Abfall beim Endverbraucher
- Auswahl und Zusammensetzung von Dienstleistungen
- Kraftstoffverbrauch der Außendienstfahrzeuge
- Verwaltungs- und Planungsentscheidungen
- Zusammensetzung des Produktangebotes
- Umwelleistung und -verhalten von Auftragnehmern, Unterauftragnehmern und Lieferanten

Hier fand eine Aufnahme und Bewertung durch das Umwelt-Audit-Team statt.

Obwohl derzeit kein Umweltaspekt mit „A“ bewertet ist, sehen wir alle dargestellten Umwelteinwirkungen als bedeutend für den Standort an.

## 11. Umweltrelevante Daten

### INPUT

Anteil der Einsatzstoffe in unseren Fertigprodukten (in % bezogen auf den Wareneingang)

	2009	2010	2011	Entwicklung (2011 zu 2010)
Organische Lösungsmittel (%)	45,3	44,1	43,8	- 0,3
Harze und deren Lösungen (%)	19,2	20,1	19,1	- 1,0
Wässrige Dispersionen ohne Pigment- und Wachsdispersionen (%)	11,1	12,4	12,9	+ 0,5
Mineralien, Pigmente, Farbstoffe u. a. Zusatzstoffe (%)	11,3	11,2	11,4	+ 0,2
Wasser (%)	9,3	8,6	9,3	+ 0,7
Nitrocellulose (%)	2,1	2,2	2,0	- 0,2
Wachse und deren Zubereitungen (%)	1,6	1,5	1,5	± 0

### Energie

Eingesetzte Energiequellen: Heizöl  
Erdgas  
Strom

### Brennstoffeinsatz

	2009	2010	2011	Entwicklung (2011 zu 2010)
Heizöl (m <sup>3</sup> )	91	66	32	- 34
Erdgas (m <sup>3</sup> )	59.848	100.374	99.344	- 1.030

Umrechnungsfaktoren Brennstoffeinsatz zu Energieverbrauch:

Heizöl (Brennwert): m<sup>3</sup> -> MWh: 10,2 MWh m<sup>3</sup>  
Erdgas (Gaszustand\*Brennwert/1000): m<sup>3</sup> -> MWh: 0,0111305 MWh/m<sup>3</sup>

### Energieverbrauch

	2009	2010	2011	Entwicklung (2011 zu 2010)
Energie aus Heizöl (MWh)	925	674	330	- 344
Energie aus Erdgas (MWh)	664	1.112	1.101	- 1
Strom (MWh)	965	1.024	959	- 65
Gesamtenergie (MWh)	2.554	2.811	2.390	- 421

## Frischwasser

Einsatzbereiche von Frischwasser sind beispielweise:

- Einsatzstoff für Produkte auf wässriger Basis
- Spülen der Maschinen nach der Wasserlackproduktion und -abfüllung
- Wäsche Firmenfahrzeuge
- Sanitäre Anlagen
- Kantine

### Frischwasserverbrauch

	2009	2010	2011	Entwicklung (2011 zu 2010)
<b>Gesamt (m<sup>3</sup>)</b>	3.470	4.017	3.522	- 495

## Verpackungsmaterial

	2009	2010	2011	Entwicklung (2011 zu 2010)
<b>Glas (t)</b>	0,099	0,130	0,191	+ 0,061
<b>Papier, Pappe, Karton (t)</b>	93,989	101,827	93,992	- 7,835
<b>Weißblech (t)</b>	243,921	216,197	215,747	- 0,450
<b>Aluminium (t)</b>	1,262	1,456	1,333	- 0,123
<b>Sonstige Verbunde (t)</b>	0,478	0,470	0,516	+ 0,046
<b>Stretchfolie (t)</b>	7,160	6,000	7,155	+ 1,155
<b>Kunststoffe (t)</b>	21,497	23,270	23,340	+ 0,070
<b>Paletten, Holzwerkstoffe (t)</b>	28,360	36,120	26,556	- 9,564

Die Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG beteiligt sich an den Sammelsystemen zur Rücknahme von entleerten Verpackungen.

## Handelsware

2006 hat die Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG von Henkel den Vertrieb des Klebstoffsortiments der Marken Ponal und Pattex für das Schreinerhandwerk und 2009 den Vertrieb des Bauabdichtungssystems Teroson im deutschen Großhandel übernommen.

2008 hat die Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG von der Gustav Pfohl GmbH den Vertrieb der GUPFO-Rollen und -Walzen übernommen.

2010 hat die Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG von Richard Colo-rants, dem französischen Marktführer für Farbpigmente im DIY-Bereich, die Vertriebsrechte der Marke Color Plus für den deutschen Markt übernommen.

Durch den Anteil der Handelsware, der bei ca. 30 % liegt, wird die Bewertung der Umweltaspekte der Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG nicht wesentlich beeinflusst, da keine Produktions- oder Abfüllvorgänge stattfinden.

## OUTPUT

### Emissionen in die Luft

#### Kohlendioxid

Kohlendioxid entsteht durch die Verbrennung von Erdgas und Heizöl. Dies dient dem Betrieb unserer Heizungsanlage.

#### Organische Stoffe

Die Hauptemissionen werden durch unsere Produktions- und Abfüllanlage verursacht. Dabei handelt es sich um organische Stoffe (Lösungsmittel), wie z. B. Ethanol, Isopropanol, Aceton, n-Butylacetat, Isopropylacetat, sonstige aliphatische Kohlenwasserstoffe, sowie in geringen und kontinuierlich abnehmenden Mengen aromatische Kohlenwasserstoffe, Toluol und Xylol. Die Emissionswerte werden rechnerisch ermittelt. Dabei werden die Arbeitszeiten in den emissionsverursachenden Bereichen (Produktion und Abfüllung) berücksichtigt.

#### Staubförmige Emissionen

Staubförmige Emissionen lagen bei der letzten Emissionsmessung als maximaler Emissionswert bei 0,9 mg/ m<sup>3</sup> (Grenzwert: 150 mg/m<sup>3</sup>).

#### Emissionswerte

	2009	2010	2011	Entwicklung (2011 zu 2010)	Bemerkungen
<b>Organische Stoffe (t/a)</b>	8,5	7,6	7,7	+ 0,1	
<b>Kohlendioxid (t/a)</b>	553,33	590,03	454,12	- 135,91	Entstehung durch Verbrennung von Heizöl und Erdgas zum Betrieb der Heizungsanlage und zur Druckluftherzeugung.
<b>Stickoxide (berechnet als NO<sub>x</sub> in t/a)</b>	0,42	0,45	0,22	- 0,23	
<b>Schwefeldioxid (t/a)</b>	0,58	0,44	0,35	- 0,09	
<b>Staub (t/a)</b>	0,04	0,03	0,02	- 0,01	

Gemäß Bescheid der Genehmigungsbehörde vom 04.02.2003 ist die Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG nicht mehr genehmigungsbedürftig nach Bundes-Immissionsschutzgesetz (BImSchG).

Als Grenzwert für Lösungsmittlemissionen sind die Vorgaben der 31. BImSchV (VOC-Verordnung – Verordnung zur Begrenzung der Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen bei der Verwendung organischer Lösemittel in bestimmten Anlagen) einzuhalten. Der zulässige Gesamtemissionswert beträgt 1 % der eingesetzten Jahresmenge an Lösungsmitteln. Diese Vorgabe wird von der Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG eingehalten. Im Jahr 2011 wurden 0,46 % der eingesetzten Lösungsmittel emittiert.

Die Anlagen zur Verbrennung von Heizöl und Erdgas zum Betrieb der Heizungsanlage und zur Druckluftherzeugung werden jährlich durch den Bezirksschornsteinfegermeister gemäß der 1. BImSchV (Verordnung über Kleinf Feuerungsanlagen) und der KÜO (Kehr- und Überprüfungsordnung) überwacht. Am 17.02.2011 lautete das Ergebnis für beide Kessel „Es wurden keine Mängel festgestellt.“ und am 02.02.2012 für beide Kessel „Das Messergebnis entspricht der Verordnung.“

## Abwasser

	2009	2010	2011	Entwicklung (2011 zu 2010)
<b>Abwasser gesamtes Werk (m<sup>3</sup>)</b>	3.176,1	3.682,5	3196,2	- 486,3
<b>Davon Abwasser aus Abwasserbehandlungsanlage (m<sup>3</sup>)</b>	103,8	111,7	112,3	+ 0,6

Der ph-Wert jeder Charge der Abwasserbehandlungsanlage wird schriftlich dokumentiert. Freiwillig kontrollieren wir noch den CSB-Wert (**C**hemischer **S**auerstoff**b**edarf: notwendige Menge an Sauerstoff zur vollständigen Oxidation der Inhaltsstoffe des Abwassers), da dieser Parameter nicht mehr Bestandteil der Ortsatzung Offenbach ist.

Das Abwasser des gesamten Werkes und der Abwasserbehandlungsanlage werden mindestens zweimal jährlich im Rahmen der Eigenkontrolle durch ein Analysenlabor im Auftrag des kommunalen Dienstleisters ESO beprobt. Hierbei unterliegt das Abwasser des gesamten Werkes der Ortsatzung Offenbach am Main, das Abwasser der Abwasserbehandlungsanlage der Einleiterlaubnis gemäß § 44 Hessisches Wassergesetz vom 10.08.2006 (IV/F 41.4 79f 12/01 (13) 00.01) und der Ortsatzung Offenbach am Main.

## Abfälle

Bei verschiedenen Abfällen unterliegt die jährlich anfallende Menge durch den Rhythmus der Abholung bzw. das Ansammeln starken Schwankungen.

### Nicht gefährliche Abfälle zur Verwertung

	2009	2010	2011	Entwicklung (2011 zu 2010)
<b>Holzpaletten (t)</b>	2,295	2,439	2,844	+ 0,405
<b>Glas (t)</b>	2,040	4,900	2,140	- 2,760
<b>Datenträger-/ Aktenvernichtung (t)</b>	1,769	2,304	2,091	- 0,213
<b>Papier (t)</b>	11,880	15,220	17,700	+ 2,480
<b>Fässer mit Anhaftungen (t)</b>	21,320	16,920	12,380	- 4,540
<b>Weißblech gemischt (t)</b>	18,060	17,580	15,780	- 1,800
<b>Gewerbeabfall (t)</b> Zusätzlich zum Gewerbeabfall hält die Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG zwei Müllsammelbehälter des kommunalen Entsorgers vor. Diese werden wöchentlich ohne Mengenermittlung geleert und der Beseitigung zugeführt.	70,580	51,260	46,060	- 5,200
<b>Küchenabfälle (t)</b>	0,320	0,972	1,089	+ 0,117
<b>Frittierfett (t)</b>	0,062	0,076	0,050	- 0,026
<b>Rüttelfilterrückstände (t)</b>	0,484	0,304	0,285	- 0,019
<b>Fettabscheiderinhalte (t)</b> Im Jahr 2010 erfolgte keine Leerung des Fettabscheiders	3,000	0,000	2,860	+ 2,860
<b>Fällungsschlamm aus der Abwasserbehandlungsanlage (t)</b>	12,520	12,830	12,427	- 0,403
<b>Bauschutt (Umrechnung m<sup>3</sup> -&gt; t)</b> Der Bauschutt resultierte im Jahr 2009 durch Baumaßnahmen in Gebäude 1 und im Jahr 2011 durch Baumaßnahme in Gebäude 8.	0,910	0,000	0,854	+ 0,854

## Gefährliche Abfälle zur Verwertung

	2009	2010	2011	Entwicklung (2011 zu 2010)
<b>Lackschlamm (t)</b>	15,362	12,809	14,766	+ 1,957
<b>Verwertung Altware bzw. alter Rohstoffe (t)</b> Verwertung nicht mehr verkaufs- oder einarbeitungsfähiger Altware bzw. alter Rohstoffe.	13,861	3,241	12,615	+ 9,374
<b>Filter aus der Produktion (t)</b> Getrocknete Filterbeutel aus der Lackfiltration (hierzu ist ein Umweltziel formuliert).	1,066	1,441	1,264	- 0,177
<b>Abfallgemische aus Sandfanganlagen und Öl-/ Wasserabscheidern (t)</b> 2010 erfolgte keine Leerung des Koaleszenzabscheiders.	6,500	0,000	5,000	+ 5,000
<b>PC-Monitore (Umrechnung St. -&gt; t)</b> 2009 erfolgte keine Abholung.	0,000	0,150	0,225	+ 0,075
<b>Elektronikschrott (t)</b> 2009 erfolgte keine Abholung.	0,000	0,605	0,440	- 0,165
<b>Leuchtstoffröhren (Umrechnung St. -&gt; t)</b>	0,034	0,057	0,048	- 0,009
<b>Elektro-Altgeräte (Umrechnung St. -&gt; t)</b>	0,000	0,000	0,084	+ 0,084
<b>Gebrauchte Küvettentests Abwasserbehandlungsanlage (t)</b> Gebrauchte Küvettentests werden zur Entsorgung angesammelt (2009 und 2010). Die letzte Abholung erfolgte 2008.	0,000	0,000	0,015	+ 0,015
<b>Batterien unsortiert (t)</b> 2010 erfolgte keine Abholung.	0,026	0,000	0,028	+ 0,028
<b>Kompressorenöl (t)</b> Kompressorenöl wird zur Entsorgung angesammelt.	0,000	0,178	0,000	- 0,178
<b>Verschmutztes Lösungsmittel (t)</b>	83,460	83,045	88,711	+ 5,666

## **12. Umweltziele**

Die Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG hat sich Einzelziele für verschiedene Bereiche gesetzt, die z. B. auf die Vermeidung von Umweltbelastungen abzielen.

Durch das jährliche Hinterfragen der Umweltziele hinsichtlich Erfüllungsgrad und/oder Umsetzbarkeit im Rahmen des internen Audits leisten diese einen wichtigen Beitrag für den kontinuierlichen Verbesserungsprozess.

Auf den folgenden Seiten werden die Umweltziele und weitere besondere Leistungen der Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG vorgestellt.

## Was wir umgesetzt haben (2009 - 2011)

Ziel: Erweiterung der Produktpalette der umweltfreundlichen Produkte		
Maßnahmen	Erledigt	Ergebnis
Anpassung lösemittelhaltiger Produkte an die Vorgaben der „Decopaint-Richtlinie“ (2004/42/EG) und der „ChemVOCFarbV“ (Lösemittelhaltige Farben- und Lack-Verordnung)	✓	<b>2009:</b> Die Produktpalette erfüllt die Vorgaben der Stufe II der Decopaint-Richtlinie“ (2004/42/EG) und der „ChemVOCFarbV“ (Lösemittelhaltige Farben- und Lack-Verordnung).
Entwicklung N-Methyl-2-Pyrrolidon-freier (NMP-freier) und cremebeständiger Wasserlacke	✓	<b>2009:</b> fünf N-Methyl-2-Pyrrolidon-freie Wasserlacke im Handwerkerbereich: <ul style="list-style-type: none"> <li>• die vollständig neuen Rezepturen der Produkte Universal-Schichtlack 9200, WL-Decklack und WL-Isolierfüller,</li> <li>• die neu entwickelten Produkte WL-PUR-Klarlack und WL-PUR-Parkettsiegel.</li> </ul> Auch das vollständige Wasserlacksortiment im Heimwerkerbereich ist N-Methyl-2-Pyrrolidon-frei.
	✓	<b>2010:</b> vier N-Methyl-2-Pyrrolidon-freie und cremebeständige Wasserlacke im Handwerkerbereich: <ul style="list-style-type: none"> <li>• die 2009 entwickelten Produkte WL-PUR-Klarlack und WL-PUR-Parkettsiegel sind 2010 in den Markt eingeführt worden,</li> <li>• ACOSTEP Treppenlack und Universal-Spritzlack 9260 wurden 2010 entwickelt.</li> </ul>
	✓	<b>2011:</b> zwei N-Methyl-2-Pyrrolidon-freie und cremebeständige Wasserlacke im Handwerkerbereich: <ul style="list-style-type: none"> <li>• ACOSTEP Treppenlack und Universal-Spritzlack 9260 wurden 2011 in den Markt eingeführt.</li> </ul> Die neuentwickelte Rezeptur des WL-Decklack ist ebenfalls N-Methyl-2-Pyrrolidon-frei; eine Cremebeständigkeit ist nicht erforderlich, da das Produkt noch überlackiert wird.
Ersatz Alkylphenoethoxyat-haltiger (APEO-haltiger) Additive durch APEO-freie Additive	✓	Bis <b>2010</b> wurden alle APEO-haltigen Additive ausgetauscht.
Ziel: Reduzierung des gefährlichen Abfalls „Lackfilter“ (EAK 150202*) um 75%		
Suche und Erprobung eines selbstreinigenden Filtersystems für den Bereich „Lacke“	In Arbeit	Trotz Besuch der European Coatings Show 2011 und der Kontakte mit Filtermedienherstellern konnten keine erfolgsversprechenden Innovationen ermittelt werden. Das Ziel wird weiter verfolgt.

## Was wir weiterhin erreicht haben (2009 - 2011)

Ziel: Ressourcenschonung und Energieeinsparung		
Maßnahmen	Erledigt	Ergebnis
Recycling für den Klimaschutz	✓	<p>Durch die Beteiligung an den Sammelsystemen „Der Grüne Punkt“ (Duales System Deutschland GmbH) und Interseroh leistet die Alfred Clouth Lackfabrik GmbH &amp; Co. KG einen wichtigen Beitrag zur Schonung der Primärressourcen.</p> <p>Beim Recycling wird weiterhin weniger Energie verbraucht und somit auch weniger CO<sub>2</sub> ausgestoßen.</p> <p><b>2009:</b> rechnerische Einsparung 266,01 t CO<sub>2</sub>.</p> <p><b>2010:</b> rechnerische Einsparung 238,03 t CO<sub>2</sub>.</p> <p><b>2011:</b> die Werte für 2011 liegen noch nicht vor.</p>
Ziel: Energieeinsparung und Schadstoffemissionsminderung		
Erprobung eines Fahrzeugs mit Erdgasantrieb	✓	<p>Auf der Suche nach weiteren Möglichkeiten zur Reduzierung der CO<sub>2</sub>- und Schadstoffemissionen unseres Fuhrparks erfolgte Anfang 2009 der Test-betrieb eines bivalenten Fahrzeugs, das sowohl mit Erdgas, als auch mit Benzin betrieben werden kann.</p> <p>Aufgrund des Testverlaufs (häufige technische Probleme + begrenzte Reichweite) wird auf eine Umstellung des Fuhrparks auf bivalente Fahrzeuge verzichtet.</p>
Ziel: Reduzierung der CO <sub>2</sub> -Emissionen und Gebindeoptimierung		
Umstellung bei den wässrigen Produkten im Handwerkersortiment von beschichteter Weißblech- auf Kunststoff-Verpackung	✓	<p>Ein Kunststoffgebilde ist leichter als eine Verpackung aus beschichtetem Weißblech, was beim Transport zu einer Reduzierung des Kraftstoffverbrauches und damit zu einer Verminderung der CO<sub>2</sub>-Emissionen führt.</p> <p>Zusätzlich bieten Kunststoffgebilde aufgrund des geringeren Gewichtes ein besseres Handling für die CLOU-Mitarbeiter und unsere Kunden, die auch von der besseren Entleerbarkeit profitieren.</p> <p>Weiterhin bieten Kunststoffgebilde eine erhöhte Lagerstabilität, da Korrosion ausgeschlossen werden kann.</p>

## Was wir weiterhin erreicht haben (2009 - 2011)

<b>Ziel: Energieeinsparung und Schadstoffemissionsminderung</b>		
<b>Maßnahmen</b>	<b>Erledigt</b>	<b>Ergebnis</b>
Anschaffung eines Diesel-Hybrid-Flurförderzeuges	✓	<p>Auf der Suche nach weiteren Möglichkeiten zur Reduzierung der CO<sub>2</sub>- und Schadstoffemissionen unseres Fuhrparks erfolgte im Jahr 2010 die Anschaffung eines Diesel-Hybrid-Flurförderzeuges.</p> <p>Laut Herstellerangaben liegt der Verbrauch dieses Fahrzeugs um ca. 30 % unter dem des zuvor genutzten Modells.</p> <p>Aufgrund der zur Verfügung stehenden statistischen Daten konnte eine Ersparnis von 8-9 % rechnerisch ermittelt werden.</p>
<b>Ziel: Schadstoffemissionsminderung</b>		
Betrieb des Vertriebsbüros in Oldenburg mit einer Holz-Pellets-Heisanlage	✓	<p>Auch in unserem Vertriebsbüro Oldenburg wird der Umweltgedanke der Alfred Clouth Lackfabrik GmbH &amp; Co. KG gelebt: die bei einem Kunden angemieteten Räume werden umweltschonend mit einer Holz-Pellets-Heisanlage betrieben.</p>
<b>Ziel: Ressourcenschonung</b>		
Einsatz von Recycling-Druckerpatronen	✓	<p>Seit der zweiten Jahreshälfte 2011 werden partiell Recycling-Druckerpatronen verwendet: ein flächendeckender Einsatz ist lt. Aussage der IT-Leitung technisch nicht möglich.</p>

## Umweltziele (Stand 06/2012)

<b>Ziel: Erweiterung der Produktpalette umweltfreundlicher Produkte</b>		
<b>Maßnahmen</b>	<b>Zuständigkeiten</b>	<b>Termin</b>
Weiterentwicklung von Lacken, die lösungsmittelarm bzw. -frei sind und kontinuierliche Umstellung der Produktlinie für Heim- und Handwerker auf wässrige Systeme	Geschäftsführung, Zentrallabor	12/2014*
Entwicklung von hoch kratzfesten Lacken auf Basis von Nanotechnologie zur Verlängerung der Haltbarkeit der Beschichtung	Geschäftsführung, Zentrallabor, Externe	12/2014*
Entwicklung N-Ethyl-2-pyrrolidon-freier Wasserlacke	Geschäftsführung, Zentrallabor	12/2014*
Austausch oder Reduzierung von Lösungsmitteln in Wasserlacken	Geschäftsführung, Zentrallabor	12/2014*
Umstellung der Mischmaschinen von CLOUCRYL auf das WL-System	Geschäftsführung, Zentrallabor, Produktionsleitung	12/2014*
Entwicklung kobaltfreier Rezepturen	Geschäftsführung, Zentrallabor	12/2014*
Entwicklung eines wasserverdünnbaren Alternativproduktes zur lösungsmittelhaltigen „CLOUsil® Holzschutz-Lasur für außen“	Geschäftsführung, Zentrallabor	12/2015*
Entwicklung eines VOC-freien Pinselreinigers	Geschäftsführung, Externe	12/2012*
<b>Ziel: Reduzierung des gefährlichen Abfalls „Lackfilter“ (150202*) um 75%</b>		
Suche und Erprobung eines selbstreinigenden Filtersystems für den Bereich „Lacke“	Produktionsleitung	12/2014*
<b>Ziel: Energieeinsparung bei der Lackherstellung um 10 kWh/ t verkaufte CLOU-Produkte und Handelsware (Umweltkennzahl)</b>		
Vergleich verschiedener bereits im Betrieb eingesetzter Rühraggregate mit einem innovativen Rührsystem im Rahmen einer Diplomarbeit	Geschäftsführung, Zentrallabor, Produktionsleitung, Externe	12/2014*
<b>Ziel: Reduzierung der CO<sub>2</sub>-Emissionen und Einsparung von Primärenergie um 0,1 MWh/ Mitarbeiter (Kernindikator)</b>		
Errichtung eines mit Bioerdgas betriebenen Blockheizkraftwerkes (BHKW) als Anlagen-Contracting zur Erreichung des Green-Building-Standards	Geschäftsführung, Controlling, Rechtsabteilung, Referat Arbeits- und Umweltschutz, Externe	12/2012

\* Diese Ziele sind vorerst bis zum Ende des nächsten 3-jährigen Auditzklus begrenzt. Prinzipiell werden diese jedoch langfristig und kontinuierlich bearbeitet.

### 13. Umweltkennzahlen

	2009	2010	2011	Entwicklung (2011 zu 2010)
<b>Anteil Lösemittel</b> % der eingesetzten Rohstoffe	45,3	44,1	43,8	- 0,3
<b>Anteil wasserverdünnbare (wv-) Produkte</b> % an Produktionsmenge	30,4	32,4	33,9	+ 1,5
<b>wv-Produkte zu lösemittelhaltigen (lh-) Produkten</b> t wv-Produkte / t lh-Produkte	0,437	0,480	0,513	+ 0,033
<b>Entwicklung Absatzzahlen „Lumberjack“</b> % Entwicklung gegenüber Vorjahr	0,04	- 6,61	25,30	+ 31,91
<b>N-Methyl-2-Pyrrolidon zu Wasserlackproduktion</b> % N-Methyl-2-Pyrrolidon	1,20	0,68	0,00	- 0,068
<b>aromatenhaltige Lösungsmittel zu Gesamtlösungsmittel</b> % aromatenhaltige Lösungsmittel	2,60	1,76	1,21	- 0,55
<b>Energieverbrauch</b> kWh/ t verkaufte CLOU-Produkte + Handelsware	559	651	541	- 110
<b>Abfall</b> t Abfall/t Produkt	0,078	0,068	0,070	+ 0,002
<b>Verschmutztes Lösungsmittel zu Produktionsmenge</b> t verschmutztes Lösungsmittel/t Produktionsmenge	0,024	0,025	0,026	+ 0,001
<b>Input Abwasseranlage zu Produktionsmenge wv-Produkte</b> m <sup>3</sup> Input Abwasseranlage/ t Produktionsmenge wv-Produkte	0,112	0,108	0,101	- 0,007
<b>Gefahrgutversand</b> % der versandten Ware	46,4	44,7	43,8	- 0,9
<b>Energieeinsparung durch Einsatz von „Thin Clients“ *</b> % Anteil Thin Clients am PC-Bestand	24,1	24,1	24,1	± 0,0
<b>Regenwassernutzung für Außenbewässerung</b> % Regenwasser	94,0	27,1	55,7	+ 28,6
<b>Durchschnittl. Kraftstoffverbrauch Außendienstfahrzeuge</b> l Diesel/100 km	6,7	6,7	6,8	+ 0,1

\* Laut Herstellerangabe und Internetrecherche können durch den Einsatz eines „Thin Clients“ anstelle eines handelsüblichen PCs ca. 90 W/ Betriebsstunde eingespart werden.

## 14. Kernindikatoren

Kennzahlen	2009	2010	2011
<b>Produktionsbezugsgröße (PBG): Zahl der Mitarbeiter</b>	3.176,1	3.682,5	3196,2
Gesamt-Energieverbrauch (MWh)	2.553	2.811	2.390
Anteil erneuerbarer Energien lt. Energieträgermix des Versorgers (MWh)	214	294	*
<b>Einsatzmaterial gesamt (2009 = Maßzahl 100)</b>	100,0	90,8	93,3
Wasserverbrauch (m <sup>3</sup> )	3.563	4.088	3.608
<b>Abfall</b>			
Nicht gefährliche Abfälle zur Verwertung (t)	149,060	124,805	116,560
Nicht gefährliche Abfälle zur Beseitigung (t)	3,210	0,000	0,000
Gefährliche Abfälle zur Verwertung (t)	120,309	101,571	123,196
Abfälle gesamt (t)	272,579	226,376	239,756
Flächenverbrauch (m <sup>2</sup> )	13.490	13.490	13.490
<b>Treibhausgase gesamt als CO<sub>2</sub>-Äquivalent (t CO<sub>2</sub>)</b>	553,33	590,03	454,12
• Emissionen Gasfeuerung als CO <sub>2</sub> -Äquivalent (t CO <sub>2</sub> )	197,19	330,38	326,98
• Emissionen Heizölfeuerung als CO <sub>2</sub> -Äquivalent (t CO <sub>2</sub> )	356,15	259,65	127,13
• Emissionen Kältemittel als CO <sub>2</sub> -Äquivalent (t CO <sub>2</sub> )	0,00	0,00	0,00
<b>Gesamtemissionen (t)</b>	9,54	8,51	8,29
• SO <sub>2</sub> (t)	0,58	0,44	0,22
• NO <sub>x</sub> (t)	0,42	0,45	0,35
• PM Energieerzeugung (t)	0,04	0,03	0,02
• Organische Stoffe (t)	8,49	7,58	7,68
• Staub Abluft Produktion (t)	0,01	0,01	0,01
<b>Spezifische Kennzahlen bezogen auf Produktionsbezugsgröße (PBG)</b>			
Gesamt-Energieverbrauch (MWh/ PBG)	12,16	13,91	11,89
Anteil erneuerbarer Energien lt. Energieträgermix des Versorgers (MWh/ PBG)	1,02	1,45	*
<b>Einsatzmaterial gesamt (2009 = Maßzahl 100/ PBG)</b>	0,48	0,45	0,46
Wasserverbrauch (m <sup>3</sup> / PBG)	17,0	20,2	18,0
<b>Abfall</b>			
Nicht gefährliche Abfälle zur Verwertung (t/ PBG)	0,7098	0,6178	0,5799
Nicht gefährliche Abfälle zur Beseitigung (t/ PBG)	0,0153	0,0000	0,0000
Gefährliche Abfälle zur Verwertung (t/ PBG)	0,5729	0,5028	0,6129
Abfälle gesamt (t/ PBG)	1,2980	1,1207	1,1928
Flächenverbrauch (m <sup>2</sup> / PBG)	64,24	66,78	67,11
<b>Treibhausgase gesamt als CO<sub>2</sub>-Äquivalent (t CO<sub>2</sub>/ PBG)</b>	2,63	2,92	2,26
Gesamtemissionen (t/ PBG)	0,05	0,04	0,04

Aufgrund der Umweltprüfung und der Betrachtung der Umwelteinwirkungen der Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG sind die Kernindikatoren Emissionen der Treibhausgase CH<sub>4</sub>, N<sub>2</sub>O, Hydrofluorkarbonat, Perfluorkarbonat sowie SF<sub>6</sub> nicht relevant.

\* Laut Aussage des Energieversorgers sind die Werte des Energieträgermix für das Jahr 2011 erst Ende 2012 verfügbar.

## Gültigkeitserklärung

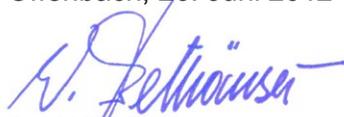
Der Unterzeichnende hat die vorliegende konsolidierte  
Umwelterklärung 2012 der

### **Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG**

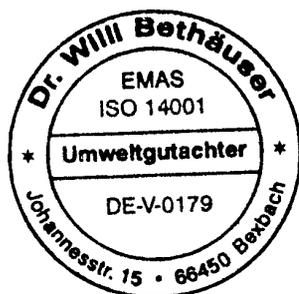
auf Übereinstimmung mit der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS III) geprüft.

Da die Anforderungen dieser Verordnung vollumfänglich erfüllt sind, keine Belege für die Nichteinhaltung geltender Umweltvorschriften vorliegen und die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten am Standort *Offenbach (Otto-Scheugenpflug-Straße 2)* wiedergeben, wird die vorliegende Umwelterklärung für gültig erklärt.

Offenbach, 26. Juni 2012

  
Dr. Willi Bethäuser  
Umweltgutachter \*

Johannesstraße 15  
66450 Bexbach



\*akkreditiert durch:

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

# Registrierungsurkunde



**Alfred Clouth Lackfabrik  
GmbH & Co. KG**

**Otto-Scheugenpflug-Straße 2  
63073 Offenbach am Main**

**Register-Nr.: DE-160-00004**

Ersteintragung: 8. April 1997

Diese Urkunde ist gültig bis  
30. September 2015

Diese Organisation wendet zur kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung ein Umweltmanagementsystem nach der EG-Verordnung Nr. 1221/2009 an, veröffentlicht regelmäßig eine Umwelterklärung, lässt das Umweltmanagementsystem und die Umwelterklärung von einem zugelassenen, unabhängigen Umweltgutachter begutachten, ist eingetragen im EMAS-Register und deshalb berechtigt, das EMAS-Zeichen zu verwenden.

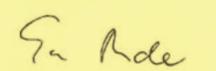


**Offenbach am Main  
Stadt und Kreis**

Offenbach am Main 16. Juli 2012

Industrie- und Handelskammer  
Offenbach am Main

  
Erster Vizepräsident

  
Hauptgeschäftsführerin

# ZERTIFIKAT

## DIN EN ISO 14001:2005

Der Umweltgutachter\*  
Dr. Willi Bethäuser  
bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

# CLOU®

### Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co. KG

**Standort:**

Otto-Scheugenpflug-Straße 2 • D-63073 Offenbach

**Bereiche:**

Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von Anstrichmitteln

ein Umweltmanagement-System entsprechend der Norm DIN EN ISO 14001:2005,  
Umweltmanagementsysteme - Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung  
(ISO 14001:2004) eingeführt hat und dieses erfolgreich anwendet.

Der Nachweis wurde im Rahmen  
der EMAS-Begutachtung erbracht (Projekt - Nr.: 20812).

Dieses Zertifikat ist gültig bis 25. Juni 2015  
(Kopie)

Bexbach, 26. Juni 2012



Dr. Willi Bethäuser  
Umweltgutachter\*



\* akkreditiert durch:

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

Mitgliedsurkunde



Die  
Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co.  
in Offenbach

erhält wegen ihrer besonderen Leistungen im Umweltschutz,  
insbesondere durch

die Einführung von Umweltmanagementsystemen nach  
EG-Verordnung 1836/93 und nach DIN EN ISO 14001

die Mitgliedschaft in der Umweltallianz Hessen.

Sie ist damit berechtigt, gemäß der Vereinbarung zur Umweltallianz Hessen  
das Logo der Umweltallianz für die Dauer des Bestehens der Mitgliedschaft  
zu führen.

Wiesbaden, den 26. April 2000

*Wilhelm Dittel*      *Wiesbaden*  
*Ulrich*              *Anger*

**Dialog**

Ihre Meinung zu unserer Umwelterklärung interessiert uns. Falls Sie Anregungen dazu haben, teilen Sie uns diese bitte mit.

Kontaktadresse: Alfred Clouth Lackfabrik GmbH & Co.  
Referat Arbeits- und Umweltschutz  
Herr Dipl.-Ing. (FH) S. Bosche  
Otto-Scheugenpflug-Straße 2  
63073 Offenbach

Telefon: 069-89007-215

Telefax: 069-89007-140

E-Mail: [sascha.bosche@clou.de](mailto:sascha.bosche@clou.de)

**CLOU**<sup>®</sup>