

24. SEPTEMBER 2025

DÖRKEN



UMWELTERKLÄRUNG 2025

KONSOLIDIERTE FASSUNG

DÖRKEN IMPRESSUM

Ansprechpartner:

Artur A. Czech

Umwelt- & Prozessmanager & UMB Group | Sustainability Manager

Dörken Services

Tel: +49 172 3655 591

Sebastian Sochacki

Qualitäts- und Umweltmanager

Dörken Membranes

Tel.: +49 151 67107 681

Hendrik Narjes

Director Quality & CSR

Dörken Coatings

Tel.: +49 160 98202 419

Sandra Waldschicht-Böhm

Sustainability Manager

Dörken Coatings

Tel.: +49 160 3479 861

Bernd Kleinevoss

Qualitätsmanager / Umweltmanagementbeauftragter

Dörken Coatings

Tel.: +49 157 33363 444

Katrin Becker

Sustainability Manager

Dörken Membranes

Tel.: +49 173 5165 460

Tim Simon Kröffges

Membranes: Global Head of Quality | Group: Head of Sustainability

Dörken Membranes

Tel.: +49 163 3663 201

Robin Neuser

Leiter HSE

Dörken Services

Tel.: +49 171 2273 273

The logo features the words 'DO IT.' in a bold, sans-serif font. The 'D' is a solid green square, while the 'O' and 'IT.' are in black.

In der globalen Krise machen WIR den Unterschied.

INHALTSVERZEICHNIS

1.	Das Unternehmen.....	4
1.1	Über die EMAS–Umwelterklärung.....	4
1.2	Unternehmensportrait.....	5
1.3	Unternehmenspolitik.....	6
2.	EMAS-Geltungsbereich.....	8
2.1	Hauptsitz Herdecke.....	8
2.1.1	Bauliche Veränderungen.....	10
2.2	Nebensitz Hagen.....	10
2.2.1	Bauliche Änderung.....	11
2.3	Organisatorische Veränderungen.....	11
3.	Dörken Coatings.....	13
3.1	Unternehmenskontext.....	14
3.1.1	Interne Themen.....	14
3.1.2	Externe Themen.....	14
4.	Dörken Membranes.....	15
4.1	Unternehmenskontext.....	17
4.1.1	Interne Themen.....	17
4.1.2	Externe Themen.....	18
5.	Relevante Umweltvorschriften.....	19
5.1	Kontinuierliche Prüfung der Rechtskonformität.....	21
5.2	Integriertes Managementsystem.....	21
5.3	Organisation und Zuständigkeiten.....	22
5.4	Mitarbeiterbeteiligung.....	23
5.5	Umweltbetriebsprüfung.....	24
5.6	Kommunikation.....	25
5.6.1	Interne Kommunikation.....	25
5.6.2	Externe Kommunikation.....	26
6.	Umweltaspekte.....	27
6.1	Bewertung der Umweltaspekte.....	27
6.2	Lebenswegbetrachtung.....	29
7.	Kernindikatoren.....	30
7.1	Bezugsgröße.....	30
7.2	Energieeffizienz.....	30
7.2.1	Stromenergie.....	30
7.2.2	Fernwärme.....	31
7.2.3	Erdgas.....	31
7.2.4	Dieselmotorkraftstoff Werkstransport.....	32

7.2.5	Fuhrpark	32
7.2.6	Gesamtenergieverbrauch	33
7.3	Materialeffizienz	33
7.4	Wasser	33
7.5	Abfall	34
7.6	Biologische Vielfalt	36
7.7	Emissionen	37
8.	Umweltereignisse	40
9.	Beschwerden	41
10.	Ziele/Zielbewertung der Ziele 2022-2025	41
10.1	Ewald Dörken AG	41
10.2	Dörken Coatings	41
10.2.1	Energieeffizienz	41
10.2.2	Materialeffizienz	42
10.2.3	Spezifischer Abfall	43
10.2.4	Emissionen (VOC)	44
10.2.5	Mitarbeiterbeteiligung	45
10.3	Dörken Membranes	45
10.3.1	Energieeffizienz	45
10.3.2	Materialeffizienz	46
10.3.3	Spezifischer Abfall	46
11.	Ziele/Umweltprogramme 2025-2028	47
11.1	Ewald Dörken AG	47
11.1.1	Umweltmanagementsystem	47
11.2	Dörken Coatings	48
11.2.1	Energieeffizienz	48
11.2.2	Materialeffizienz	48
11.2.3	Abfall	49
11.2.4	Emission	50
11.2.5	Mitarbeiterbeteiligung	50
11.3	Dörken Membranes	51
11.3.1	Energieeffizienz	51
11.3.2	Abfalleffizienz	52
11.3.3	Emissionen	54
12.	Gültigkeitserklärung	55

1. Das Unternehmen

1.1 Über die EMAS-Umwelterklärung

Mit dieser EMAS-Umwelterklärung möchten wir unsere Kunden, Mitarbeitenden, Eigentümer, Behörden sowie unsere Nachbarschaft transparent über die Entwicklung und Verbesserung der Umweltleistung der Ewald Dörken AG informieren.

Der Schutz von Umwelt und Gesundheit hat bei Dörken einen hohen Stellenwert. Für unser Unternehmen gilt: Die gesetzlichen Vorgaben in den Bereichen Entwicklung, Produktion, Anwendung, Nutzung, Lagerung und Entsorgung werden eingehalten – wo möglich, streben wir sogar deren Übererfüllung an.

Seit 2004 nimmt die Ewald Dörken AG freiwillig am Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung der Europäischen Union (EMAS) teil.

Diese Umwelterklärung bezieht sich inhaltlich auf das Geschäftsjahr 2024 und umfasst den Zeitraum vom 01.01.2024 bis zum 31.12.2024. Die dargestellten Zahlen, Fakten und Informationen gelten für unsere Standorte in Herdecke und Hagen.

Hinweis: Durch geänderte Berechnungsgrundlagen, verbesserte Datenqualität oder aktualisierte Informationen kann es zu Abweichungen im Vergleich zu den Vorjahren kommen. Diese werden in der Umwelterklärung nachvollziehbar erläutert.

Vorwort des Vorstandes

„Wir sind nicht nur verantwortlich für das, was wir tun, sondern auch für das, was wir nicht tun.“ (Molière)

Als Familienunternehmen mit über 125-jähriger Firmengeschichte und Betrieb der chemischen Industrie handeln wir genau nach diesem Leitmotiv. Unsere Mitarbeiter sind dabei unser höchstes Gut und deshalb leben wir einen respektvollen und offenen Umgang miteinander. Ein familienfreundliches Arbeitsumfeld ist uns ebenso selbstverständlich wie eine betriebliche Altersvorsorge und Angebote im Betriebssport und der Gesundheitsvorsorge.



Abb. 1: Vorstand Thorsten Koch

Aber auch der Schonung von Ressourcen sowie dem Schutz unserer Umwelt fühlen wir uns in besonderem Maße verpflichtet. Aus diesem Grund haben wir uns schon vor einigen Jahren zu Zertifizierungen nach Qualitäts- und Umweltmanagementsystemen entschlossen.

Unser Firmensitz liegt seit Betriebsgründung in Herdecke und so fühlen wir uns als Unternehmen und als Arbeitgeber auch unserer Nachbarschaft und der Region tief verbunden. Der Standort Hagen-Vorhalle, der 2022 ins Leben gerufen wurde, bekräftigt dieses Bekenntnis und spiegelt zugleich unser Verantwortungsbewusstsein als Arbeitgeber wider. Die 1987 gegründete Dr. Carl Dörken Stiftung unterstützt kulturelle Angebote, Schulen und Sportvereine. Aber auch ganz Dörken mit seinen Mitarbeitern engagiert sich immer wieder finanziell, aber auch mit viel persönlichem Engagement für Projekte in der Region.

So war der Start eines Nachhaltigkeitsprojektes für die gesamte Unternehmensgruppe für uns nur ein weiterer konsequenter Schritt. Dieses übergreifende Projekt bildet zukünftig den Rahmen all unserer Aktivitäten in diesem wichtigen Bereich. Mit dieser Umwelterklärung machen wir unsere Bemühungen und Aktivitäten im Sinne der Nachhaltigkeit transparent für unsere Mitarbeiter und unsere Nachbarn, aber auch für unsere Kunden und unsere Lieferanten.

Nachdem wir in diesem Jahr die Basis für neue Ideen gelegt haben, freuen wir uns auf viele spannende Projekte, um die Welt von morgen lebenswert zu erhalten.

1.2 Unternehmensportrait

Die Ewald Dörken AG ist ein Familienunternehmen mit rund 1.400 Beschäftigten mit Sitz in Herdecke und Hagen. In der Holding werden in zwei Business Units der Dörken GmbH & Co. KG und der Dörken Coatings GmbH & Co. KG Qualitätsprodukte aus den Bereichen Folien sowie Farben und Korrosionsschutz hergestellt.

Die Dörken GmbH & Co. KG (im Folgenden kurz **Dörken Membranes** genannt) bietet zuverlässige Systemlösungen für Wind- und Feuchtigkeitsschutz, Bauwerksabdichtung und -schutz sowie Flachdachentwässerung. Die höchst innovativen Funktionsschichten sind für den Schutz rund ums Haus im Einsatz oder als individuelle Lösung für die Industrie. Gemeinsam mit unseren Partnern gestalten wir die Zukunft einzelner Gebäude bis hin zu urbaner Architektur.

Die Dörken Coatings GmbH & Co. KG (im Folgenden kurz **Dörken Coatings** genannt) ist Spezialist für hochwertigen Oberflächenschutz und bietet Lösungen für eine Vielzahl von Anwendungsbereichen, wie Hochleistungskorrosionsschutz oder hochwertige Beschichtungen mit Dispersionen und Lacken auf Bauteilen, Fassaden und Innenwänden. Nicht zuletzt sind wir ein verlässlicher und qualifizierter Ansprechpartner rund um das Thema Pigmentpasten und Tönsysteme.

Die Dörken Service GmbH (im Folgenden kurz **Dörken Services** genannt) steht hinter den zwei Geschäftsbereichen als starke dritte Einheit: Die Services mit den Zentralbereichen umfasst: HR, Einkaufsmanagement, Finanzen/Controlling, Investor Relations, IT, GM, HSE (Health/Safety/Environment).

1892 gründeten die Brüder Dr. Carl Dörken und Ewald Dörken die Ewald Dörken oHG zur Produktion von Lacken, Lack- und Rostschutzfarben am Standort Wetterstraße 58 in Herdecke. Gegen Ende des 19. Jahrhunderts nahm die Produktion von Konsum- und Industriegütern stark zu. Damit wuchs zugleich die Nachfrage nach Lacken zum Schutz unterschiedlichster Oberflächen. Auch die expandierende Bauwirtschaft benötigte zunehmend Baufarben für vielfältige Anforderungen.

Mit ihrer Erfahrung als studierter Chemiker und gelernter Kaufmann beschließen die Brüder Dr. Carl Dörken und Ewald Dörken, in die Produktion einzusteigen.

Die Verantwortung für das Familienunternehmen wird seitdem von Generation zu Generation weitergegeben und dies immer vor dem Grundsatz der nachhaltigen und kontinuierlichen Weiterentwicklung. So entwickelte sich Dörken von einer kleinen Lackfabrik zu einem global agierenden Unternehmen.

Heute sind die beiden hundertprozentigen Tochterunternehmen Dörken Coatings und Dörken Membranes erfolgreich in ihren Märkten positioniert und Innovationsführer in ihren Branchen.



Abb. 2: Dörken - Ein innovatives Familienunternehmen

1.3 Unternehmenspolitik

DÖRKEN schützt Werte

Dieser Grundsatz ist Kern unserer Arbeit und spiegelt sich nicht nur in der Qualität unserer Produkte wider.

Als Familienunternehmen mit über 1.000 Mitarbeitenden übernehmen wir Verantwortung für Mensch, Gesellschaft und Umwelt. Durch gezielte Sicherheitsmaßnahmen und hohe Qualitätsansprüche setzen wir diesen Grundsatz täglich um.

Kundenzufriedenheit und Gesetzestreue

Wir orientieren uns an den Wünschen und Zielen unserer Kunden und verpflichten uns zur Einhaltung aller relevanten Vorgaben - insbesondere in den Bereichen Umwelt- und Arbeitsschutz. Unser Erfolg basiert auf dem Vertrauen, das unsere Kunden in die Qualität und Sicherheit unserer Produkte setzen. Unser Ziel ist es, Produkte und Dienstleistungen zuverlässig anzubieten und sichere Arbeitsbedingungen unter allen Umständen zu gewährleisten.

Wirtschaftlichkeit und nachhaltige Wertschöpfung

Unsere Unternehmensziele umfassen die langfristige Sicherung der Eigenständigkeit, den Erhalt und die Weiterentwicklung unserer Standorte sowie eine nachhaltige wirtschaftliche Leistungsfähigkeit. Wir handeln verantwortungsvoll, indem wir unsere Prozesse und Produkte gesetzeskonform gestalten und, wo immer möglich, über die gesetzlichen Anforderungen hinaus umweltfreundlich und ressourcenschonend optimieren. In den Bereichen Transport, Verpackung und Produktgestaltung setzen wir auf Lösungen, die höchste Sicherheitsstandards und ökologische Verantwortung vereinen. Unser Anspruch ist es, Premium-Qualität zu bieten und gleichzeitig einen Beitrag zur Schonung der Umwelt zu leisten.

Mitarbeitendenengagement und sichere Arbeitsplätze

Unsere Dörken-Qualität und -Sicherheit sind Ausdruck unseres gemeinsamen Wertefundaments – sie entstehen durch das verantwortungsvolle Handeln und das Engagement jedes einzelnen Mitarbeitenden. Daher schaffen wir eine sichere, vertrauensvolle und motivierende Arbeitsumgebung, in der Mitarbeitende ihre Aufgaben gewissenhaft ausführen können und Lernbereitschaft gefördert wird. Die Förderung von Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitsbewusstsein ist ein fester Bestandteil unseres Führungskonzeptes.

Integriertes Managementsystem

Um die Unternehmensziele in Qualität, Umweltschutz und Sicherheit zu verwirklichen, setzen wir auf ein integriertes Managementsystem nach ISO 9001, ISO 14001 und EMAS. Dies ermöglicht uns, die Grundsätze und Anforderungen konsequent in der täglichen Praxis umzusetzen. Vorstand und Geschäftsführung verpflichten sich zur kontinuierlichen Weiterentwicklung des Systems, unter Berücksichtigung von Technik, Behördenanforderungen, Unternehmensgrundsätzen und Kundenbedürfnissen.

Kontinuierliche Verbesserung

Die Dörken-Firmen (Ewald Dörken AG, Dörken Service GmbH, Dörken GmbH & Co. KG, Dörken Coatings GmbH & Co. KG) streben nach ständiger Verbesserung in allen Bereichen. Wir verpflichten uns, Prozesse und Abläufe regelmäßig zu überprüfen und zu optimieren, um



Umweltbelastungen zu minimieren, Ressourcen effizient einzusetzen und die Sicherheit am Arbeitsplatz fortlaufend zu erhöhen.

Diese kontinuierliche Verbesserung ist ein zentraler Bestandteil unseres integrierten Managementsystems und bildet die Grundlage für nachhaltiges Wachstum, Qualitätssteigerung und Risikominimierung. Alle Mitarbeitenden sind aufgerufen, aktiv an diesem Prozess mitzuwirken und durch konstruktive Ideen und Feedback die Entwicklung des Unternehmens voranzutreiben.

Verantwortlichkeit und Unterstützung

Für die Einhaltung und Pflege des Managementsystems sind Vorstand und Geschäftsleitung verantwortlich, unterstützt durch die Managementbeauftragten, die dafür die volle Unterstützung der Führungsebene erhalten. Durch Schulung, Einbindung des Umweltschutzes und regelmäßige Audits gewährleisten wir die konsequente Umsetzung der Systemanforderungen und eine stetige Verbesserung in Qualität, Umweltschutz, Produktverantwortung und Sicherheit.

Nachhaltigkeit und Umweltschutz

Unser Ziel ist es, Emissionen und Abfall kontinuierlich zu reduzieren sowie Ressourcen auch durch den Einsatz umweltfreundlicher Technologien effizient zu nutzen. Wir sind verpflichtet, den neuesten Stand der Technik anzuwenden, um Umwelt- und Sicherheitsstandards auf höchstem Niveau zu gewährleisten. Vor der Einführung neuer Tätigkeiten, Produkte oder Verfahrensänderungen prüfen wir systematisch deren Auswirkungen auf Umwelt und Sicherheit. Wir ergreifen proaktive Maßnahmen zur Unfallprävention und zur Minimierung unfallbedingter Emissionen. Darüber hinaus erwarten wir von unseren Lieferanten und Dienstleistern, dass sie vergleichbare Standards in den Bereichen Umwelt, Gesundheit und Sicherheit einhalten und fördern.

Proaktive Gefahrenabwehr und Dialogbereitschaft

Durch eine effiziente Gefahrenabwehrorganisation minimieren wir Umwelt- und Gesundheitsrisiken und sind auf mögliche Vorfälle gut vorbereitet. Wir pflegen einen offenen Dialog mit Behörden, der Öffentlichkeit und unseren Mitarbeitenden und informieren umfassend über die Umweltauswirkungen unserer Aktivitäten.

Lernkultur und Prävention

Wir lernen aus Ereignissen, indem wir Unfälle und Beinaheunfälle gründlich analysieren, um ähnliche Vorkommnisse in der Zukunft zu verhindern. Dabei fördern wir eine positive Fehlerkultur, die den offenen Umgang mit Fehlern ermöglicht und als Grundlage für kontinuierliche Verbesserung dient. Sicherheit hat für uns den gleichen Stellenwert wie wirtschaftlicher Erfolg.

Die Geschäftsführung und alle Mitarbeitenden der oben genannten Dörken-Firmen verpflichten sich, die Firmenpolitik und die jährlichen Ziele in Bezug auf Qualität, Umwelt, Sicherheit und Nachhaltigkeit einzuhalten und die nötigen Mittel für deren Umsetzung bereitzustellen.



2. EMAS-Geltungsbereich

Nachfolgende Ewald Dörken AG-Firmen legen den Geltungsbereich für EMAS fest:

- Dörken GmbH & Co. KG (im Folgenden **Dörken Membranes** genannt),
- Dörken Coatings GmbH & Co. KG (im Folgenden **Dörken Coatings** genannt).

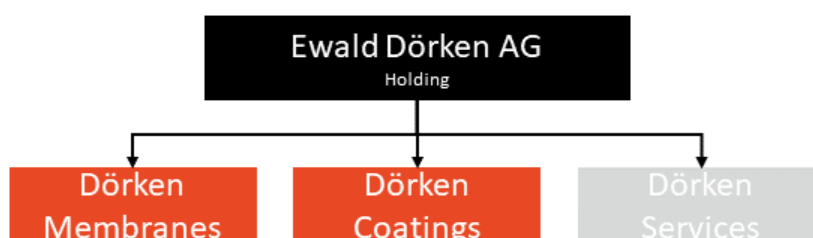


Abb.3: Organisation der Ewald Dörken AG und der Geltungsbereich der EMAS (orange)

Der Standort in **58313 Herdecke an der Wetterstraße 58** ist der **Hauptsitz** der Dörken-Geschäftseinheiten. Der **Nebensitz** der Dörken Membranes ist der Standort in **59098 Hagen an der Brünninghausstraße 8**.

Vorstand der Ewald Dörken AG ist Herr Thorsten Koch. Die Geschäftsführer der Dörken Membranes sind die Herren Thorsten Koch, Christian Harste und Ingo Quent. Geschäftsführer der Dörken Coatings sind die Herren Thorsten Koch und Christos Tselebidis.

2.1 Hauptsitz Herdecke

Der Geschäftsbereich Dörken Membranes verarbeiten Polymere wie z. B. Polyethylen und Polypropylen. Außerdem werden Betriebsmittel, Verpackungen und Hilfsmittel eingesetzt. Diese Stoffe werden mit Hilfe von Extrusionsanlagen, Kalander und Wickelböcke verarbeitet. Zur Lagerung befinden sich verschiedene Silo- und Regalanlagen auf dem Gelände.

Der Geschäftsbereich Dörken Coatings verarbeitet Bindemittel, Harze, Lösemittel und Pigmente. Außerdem werden Betriebsmittel, Verpackungen und Hilfsmittel eingesetzt. Diese werden mit Hilfe von Rührwerken, Behältern und Mühlen verarbeitet. Zur Lagerung befinden sich verschiedene Silo- und Regalanlagen auf dem Gelände.

Die Dörken Services übernimmt für die produzierenden Geschäftsbereiche zentrale Aufgaben in den Bereichen HR, Einkaufsmanagement, Finanzen/Controlling, Investor Relations, IT/O (IT & Organisation), GM (Gebäudemanagement), HSE (Health/Safety/Environment).

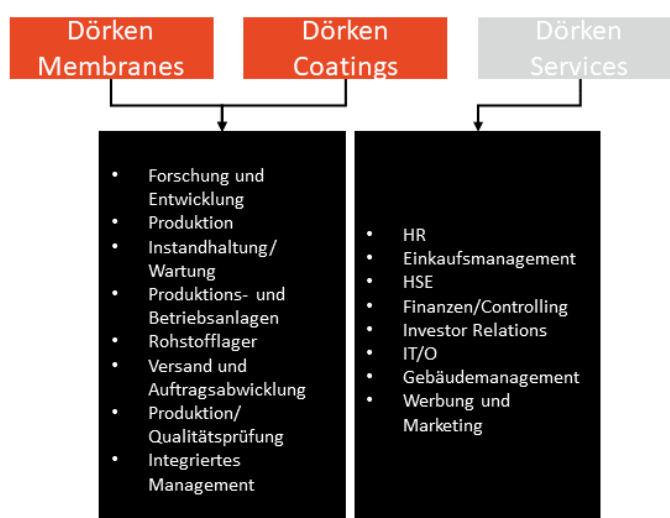


Abb. 4 Aufgabenverteilung der Dörken-Business Units

Am Standort Herdecke sind 600 Mitarbeitende beschäftigt.

Aufgrund der Hanglage mit einer durchschnittlichen Steigung von etwa 9 % sowie der historisch gewachsenen Standortstruktur ist eine enge Abstimmung zwischen den einzelnen Betriebsteilen erforderlich. Dies gilt insbesondere, da zahlreiche Infrastruktureinrichtungen, wie Stromversorgung, Frisch- und Abwassernetz sowie Kühlanlagen, standortumfassend und firmenübergreifend genutzt werden. Der Standort Wetterstraße ist nahezu komplett bebaut und zu 92% versiegelt. Die Fläche beträgt ca. 75.000 m² und davon sind ca. 69.300 m² versiegelt.

In unmittelbarer Nachbarschaft zum Werksgelände befinden sich die Robert-Bonnermann-Schule sowie die Eisenbahnlinie Hagen–Dortmund. Etwa 100 Meter Luftlinie entfernt verläuft die Ruhr.

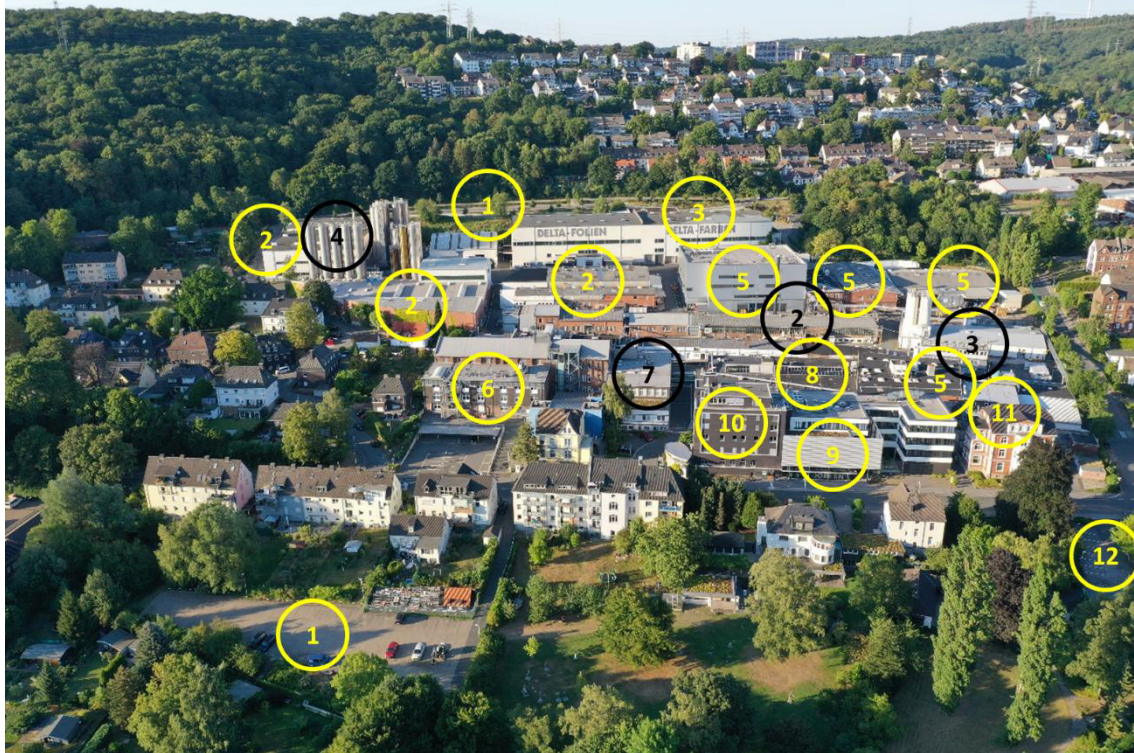


Abb.5: Standort Herdecke: 1: MA-Parkplätze; 2: Produktion Membranes; 3: Rohstofflager Dörken Coatings, 4: Lager Silos Dörken Membranes, 5: Produktion Dörken Coatings; 6: Anwendungstechnik Dörken Coatings/Membranes/Labore Dörken Coatings und Betriebsrat, 7: F&E Dörken Membranes; 8: F&E Dörken Coatings, 9: Verwaltung; 10: Einkaufsmanagement; 11: HSE und IT; 12: Gästeparkplatz. (Die Farbwahl erfolgte bewusst, um eine gute Erkennbarkeit vor dem Hintergrund zu gewährleisten.)

Die Zufahrt zum Werksgelände der Ewald Dörken AG erfolgt über die ehemalige Bundesstraße B234 durch das Zentrum von Herdecke. Direkt an der Wetterstraße befindet sich Tor 1. Dieses ist rund um die Uhr mit eigenem Personal oder einem Wachdienst besetzt. An Tor 1 befinden sich zudem die Brandmeldezentrale (BMZ), das Feuerwehrbedienfeld sowie die Notfallpläne. Fremdfirmenmitarbeitende melden sich dort an und ab, werden unterwiesen und erhalten Zugangsausweise, mit denen sie über das elektronische Zutrittskontrollsystem das Gelände betreten können. Besucher registrieren sich hingegen im Foyer des neuen Verwaltungsgebäudes.

Neben Tor 1 bestehen weitere Zufahrten zum Werksgelände: Tor 6 (Pforte Nord) im oberen Bereich der Schillerstraße, Tor 2 an der Wetterstraße neben der Villa Frieda, Tor 3 im unteren Bereich der Schillerstraße sowie Tor 4 und Tor 5 an der Straße „Auf der Helle“. Die Betriebszeiten der Dörken Membranes erstrecken sich auf einen durchgehenden Dreischichtbetrieb von Montag bis Sonntag. Für Dörken Coatings und Dörken Services gelten die regulären Betriebszeiten von Montag bis Freitag zwischen 06:00 und 18:00 Uhr.

Für Mitarbeitende stehen in unmittelbarer Nähe zum Werk mehrere Parkmöglichkeiten zur Verfügung. Für Besucher sind gesonderte Parkplätze direkt gegenüber der Hauptzufahrt auf dem sogenannten Ruhr-Parkplatz ausgewiesen.

Auf dem Betriebsgelände sind einige Bereiche mit besonderen Gefahrenpotenzialen zu beachten. Hierzu zählen unter anderem Trafostationen, fest umschlossene radioaktive Dickenmessanlagen, explosionsgefährdete Zonen, Bereiche mit einem Verbot der Brandbekämpfung mit Wasser, CO₂-Löschanlagen, Gasflaschenlager, Tankanlagen sowie Kompressoren.

Der Standort Herdecke ist als Betriebsbereich der oberen Klasse nach 12. BImSchV eingestuft, wobei zwei relevante Produktionsbereiche ausschlaggebend sind. Dies beinhaltet besondere Verpflichtungen, die die nachfolgenden Punkte beinhalten: Verbesserung der Sicherheit der Anlagen, Meldung bei Störung, Einhaltung der Vorschriften des Gesetzes und der Verordnung, Meldung von Mängeln hinsichtlich Brandschutz und Anlagensicherheit.

2.1.1 Bauliche Veränderungen

Seit 2021 wurden am Standort Herdecke keine baulichen Maßnahmen umgesetzt, die im Sinne umweltrelevanter Aspekte oder hinsichtlich der Gebäudestruktur als wesentlich nach Anhang IV der EMAS-Verordnung einzustufen wären.

2.2 Nebensitz Hagen

Am Standort Hagen-Vorhalle, Brüninghausstraße 8, 58098 Hagen sind mehrere Produktionsstätten der Dörken Membranes; beschäftigt sind dort 260 Mitarbeitende.

Dort werden Bahnen mit strukturierten Oberflächen und Spinnvliese hergestellt. An dem Standort befinden sich die Produktionsanlagen die dazugehörigen Wareneingänge und Lagermöglichkeiten der Fertigware. Die Gesamtfläche des Standortes beträgt ca. 78.000 m², davon sind ca. 22.900 m² bebaut und ca. 28.000 m² befestigt, das ergibt aktuell eine versiegelte Fläche von 50.900 m² (65%).

Der Standort befindet sich in unmittelbarer Ortslage und grenzt direkt an Wohnbebauung an. In der näheren Umgebung liegen der Bahnhof Hagen-Vorhalle sowie – direkt angrenzend an das Werksgelände – die Eisenbahnlinie Hagen–Dortmund. Etwa 200 Meter Luftlinie entfernt fließt die Ruhr, rund 50 Meter entfernt befindet sich ein Auffangbecken der Ruhrreinigung.

Die Hauptzufahrt zum Gelände erfolgt über die Brüninghausstraße 8. Die Torsteuerung wird über einen Feuerwehrschrüsselkasten sowie einen externen Wachdienst geregelt. Der Betrieb erfolgt im Dreischichtsystem von Montag bis Sonntag. Auch außerhalb der regulären Betriebszeiten wird das Gelände durch den beauftragten Wachdienst betreut, sodass eine durchgehende Präsenz sichergestellt ist. Parkmöglichkeiten stehen direkt vor dem Werksgelände zur Verfügung.

Zu den besonderen Gefahrenpunkten auf dem Gelände zählen eine Trafostation, eine fest umschlossene radioaktive Dickenmessanlage, eine Altlastendeponie, ein Gasflaschenlager sowie mehrere Kompressoranlagen. Im Produktionsprozess werden Polymere wie beispielsweise Polyethylen eingesetzt. Darüber hinaus kommen Betriebsmittel, Verpackungen und Hilfsstoffe zum Einsatz. Zur Herstellung werden Extrusionsanlagen, Kalander und Wickler verwendet. Für die Lagerung stehen Silo- und Regalanlagen zur Verfügung.



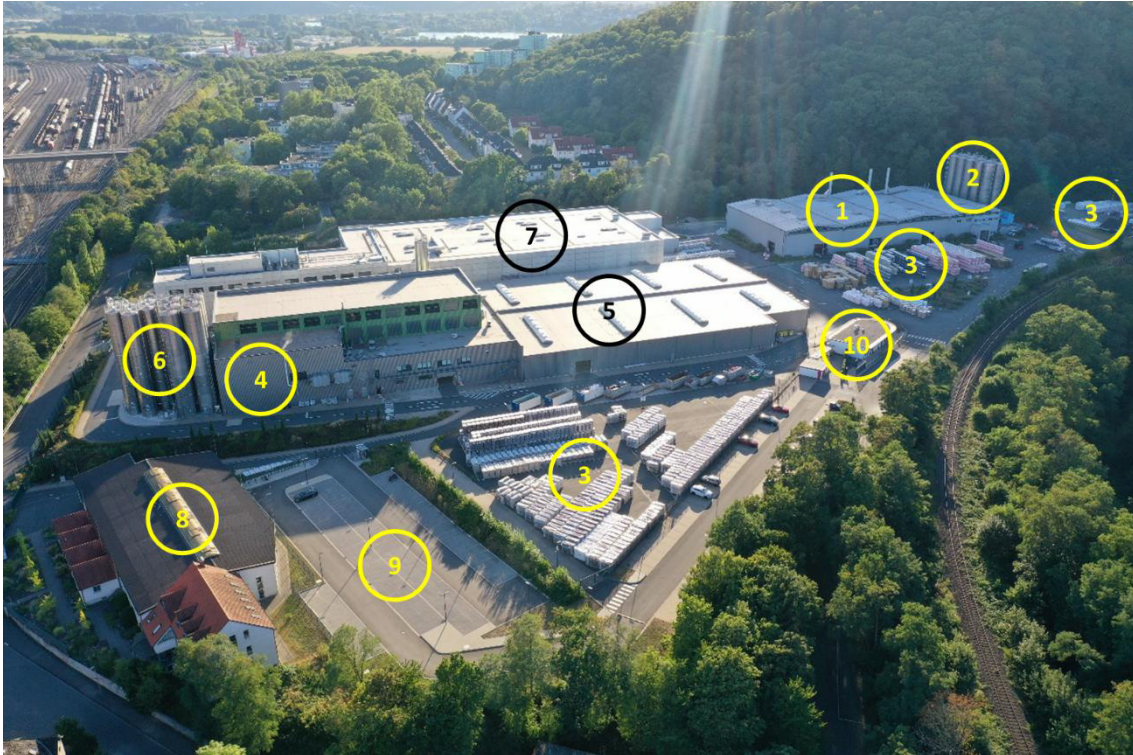


Abb. 6: Standort Hagen. 1: Produktion Noppenbahn; 2: Lager Silo Rohstoffe Noppenbahn; 3: Lager Fertigware; 4: Produktion Spinnvlies; 5: Lager Fertigware Spinnvlies; 6: Lager Rohstoffe Spinnvlies; 7: Produktion Dörken Membranes; 8: Dörken Zubehör GmbH; 9: Mitarbeiterparkplatz; 10: Pfortner. (Die Farbwahl erfolgte bewusst, um eine gute Erkennbarkeit vor dem Hintergrund zu gewährleisten.)

2.2.1 Bauliche Änderung

Im Berichtszeitraum wurde eine bauliche Veränderung mit umweltrelevanter Bedeutung im Sinne von Anhang IV der EMAS-Verordnung vorgenommen:

- Austausch zweier Fassaufschmelzer im Bereich DSE A:
Durch die Modernisierung konnte die beim Fasswechsel anfallende Menge an zu entsorgendem Kleber signifikant reduziert werden – von rund 12 kg auf etwa 1 kg pro Fass. Dies stellt eine nachhaltige Optimierung im Umgang mit Rohstoffen und eine Verringerung des Abfallaufkommens dar.

2.3 Organisatorische Veränderungen

2022

Im Jahr 2022 wurde das unternehmensübergreifende Nachhaltigkeitsteam P3 unter der Leitung von Herrn Kröffges (Dörken Membranes) gegründet.

Das Team P3 beschäftigt sich mit Themen rund um Umwelt, Nachhaltigkeit sowie der Weiterentwicklung des integrierten Managementsystems der Ewald Dörken AG. Zu den Aufgaben des Teams gehört unter anderem die Erstellung dieser Umwelterklärung. Aus diesem Grund sind die beteiligten Developer und Manager in diesem Bericht namentlich als Ansprechpartner aufgeführt.

Die Leitung des Bereichs Health/Safety/Environment (HSE) wurde am 01.03.2022 von Herrn Robin Neuser übernommen.

Im selben Jahr trat Herr Eusemann als Sicherheitsingenieur und Fachkraft für Arbeitssicherheit dem HSE-Team bei.

In der Abteilung Gebäudemanagement hat Herr Tebbe 2022 seine Tätigkeit als Projektmanager für Bauprojekte aufgenommen.

2023

Im Jahr 2023 begann Herr Rüter seine Tätigkeit als Vice President Strategic Projects Operations bei Dörken Coatings.

2024

Zum Jahr 2024 wurde Herr Alex zum zweiten Geschäftsführer der Dörken Services berufen.

Seit dem Sommer 2024 bekleidet Herr Vossius die Position des Standortverantwortlichen.

Im Jahr 2024 übernahm Herr Kröffges zusätzlich die Gruppenverantwortung für Nachhaltigkeit und Integrierte Managementsysteme innerhalb der Ewald Dörken AG.

Zum 01.06.2024 wurde die Produktion der Dörken Coatings hinsichtlich ihrer Strukturen und Verantwortlichkeiten neu aufgestellt. Die Bereiche der lösemittelhaltigen Produkte (vormals SBC), der wasserlöslichen Produkte (vormals WBC) sowie der Bereich der Pasten (vormals Tinting) sind zu einer Einheit „Production Architectural Coatings“ zusammengeführt worden, welche von Christian Hackstein und Christian Rachni gemeinsam geführt wird. Den Produktionsbereich Industrial Coatings (vormals CPC) verantwortet seit dem 01.07.2024 Dr. Ingo Klüppel. Beide Bereiche gehören in den Verantwortungsbereich von Herrn Rüter.

Herr Genzke unterstützt das HSE-Team seit 2024 als Sicherheitstechniker mit dem Schwerpunkt Pflege des Quentic-Systems.

Frau Runggas ergänzt das HSE-Team als Umweltingenieurin und Sicherheitsingenieurin.

Im Jahr 2024 wurde die Struktur der HR-Abteilung neu ausgerichtet, um den steigenden und differenzierten Anforderungen der verschiedenen Business Units noch besser gerecht zu werden. In diesem Zuge wurden die Verantwortlichkeiten für übergreifende HR-Themen in eine Matrixorganisation überführt. Frau Kufahl trägt weiterhin die Verantwortung als Personalleiterin Dörken Membranes. Frau Schröder ist weiterhin Personalleiterin Dörken Coatings. Frau Ullosat bleibt Personalleiterin Dörken Services mit Zuständigkeit für Recruiting und Ausbildung.

2025

Seit dem 01. Januar 2025 verstärkt Herr Tselebidis die Dörken Coatings als Geschäftsführer.

Mit Wirkung zum 15.06.2025 wurde Herr Czech (Dörken Services), Developer im Nachhaltigkeitsteam P3, zum Umweltmanagementbeauftragten der Ewald Dörken AG ernannt.



3. Dörken Coatings

Hochleistungsfähige Mikroschicht-Korrosionsschutz-Systeme, Bautenfarben, Dispersionsfarben, Pigmentpräparationen und -pasten, ob lösemittelhaltig, lösemittelfrei oder auf wässriger Basis, stehen am Ende eines größtenteils automatisierten Produktionsprozesses.

Die Rohstoffe (Pigmente, Bindemittel, Lösemittel) werden in einem ersten Schritt den Lagern entnommen und mittels Waage oder Dosiereinrichtung (Mengen- oder Volumenzähler) den Rezepten entsprechend bereitgestellt. Im Anschluss werden die Rohstoffe im Dissolver verarbeitet, um im nächsten Schritt in einem weiteren Rührwerk fertig gemischt zu werden.

Unter Umständen ist es erforderlich, die Mischung zum Aufschluss der Pigmente in einer Perlmühle zu vermahlen. Nach Durchlaufen des Fertigmischers wird das Produkt im Labor einer Qualitätskontrolle unterzogen. Sofern die Beschichtungssysteme, Lackfarben, Dispersionsfarben und Pigmentpasten den strengen Qualitätskriterien entsprechen, werden sie schließlich in den folgenden Schritten abgefüllt, verpackt und versandfertig palettiert. Danach werden die versandfertigen Paletten im Fertigwarenlager bis zur Abholung eingelagert. Die Produkte werden an qualifizierte Verarbeiter und an den Großhandel geliefert und vom Profi verarbeitet.

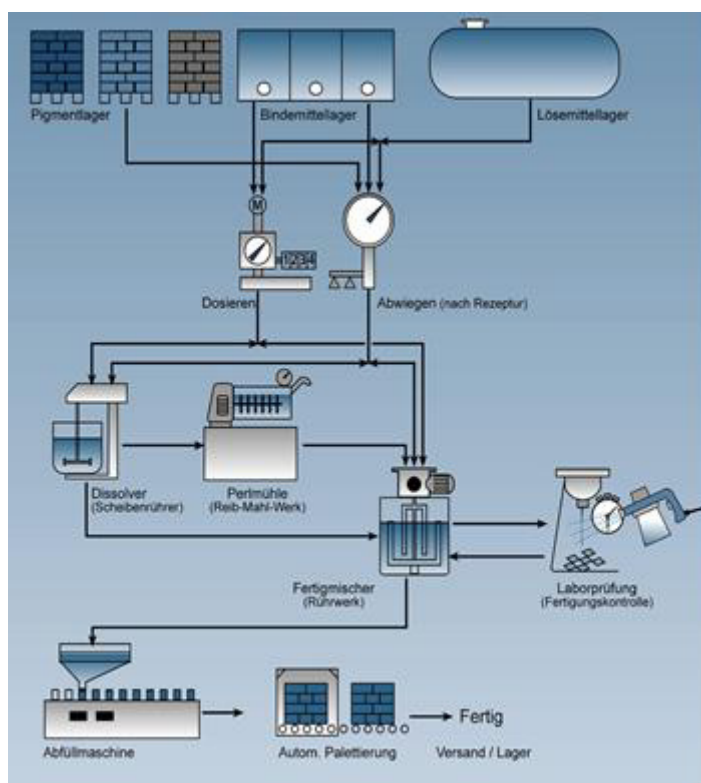


Abb. 7: Produktionsschema der Dörken Coatings

Zu jedem Produktbereich produziert die Dörken Coatings die jeweils umweltfreundliche Alternative. Der Einsatz dieser Produkte wird ausschließlich begrenzt durch die Möglichkeiten und den Willen der Verarbeiter (Profi), umweltfreundliche Alternativprodukte (lösemittelarm, frei von Aromaten, wasserverdünnbar) einzusetzen. Sind optimale Lösungen aufgrund qualitativer Probleme nicht möglich, so versucht Dörken Coatings dennoch, durch interne Entwicklungsarbeiten zumindest zu Teillösungen zu kommen.

Umwelt- und Gesundheitsschutz genießen bei Dörken Coatings einen hohen Stellenwert. Das Unternehmen verfolgt konsequent das Ziel, gesetzliche Vorgaben nicht nur zu erfüllen, sondern wenn möglich sogar zu übertreffen – in allen Phasen des Produktlebenszyklus: von der Entwicklung über Produktion, Anwendung, Gebrauch und Lagerung bis hin zur Entsorgung.

Als Marktführer im Bereich chrom(VI)-freier Korrosionsschutzsysteme setzt Dörken Coatings seit Jahren Maßstäbe. Ein zentrales Ziel der Entwicklungsarbeit ist es, regulatorischen Anforderungen frühzeitig zuvorzukommen und nachhaltige Lösungen proaktiv zu gestalten. Dazu gehört unter anderem die Entwicklung biozidfreier Produkte im Bereich Bautenfarben sowie PFAS-freier Beschichtungslösungen – trotz der damit verbundenen hohen technischen Komplexität und der breiten Produktpalette.

Hohe Korrosionsschutzstandzeiten für eine lange Lebensdauer von Bauteilen sind eine Selbstverständlichkeit. Zudem wird der Energieverbrauch der Kunden aktiv mitgedacht: Durch innovative Systeme mit reduzierten Einbrenntemperaturen lassen sich signifikante Einsparpotenziale realisieren – ein weiterer Beitrag zu mehr Nachhaltigkeit und Effizienz in der industriellen Beschichtung.

3.1 Unternehmenskontext

3.1.1 Interne Themen

Gestärkte Unternehmenssteuerung durch zentrale Verantwortung und kontinuierliche Verbesserung

Seit 2024 sind Qualitäts-, Umwelt- und CSR-Aufgaben in der zentralen Abteilung „Quality & CSR“ gebündelt. Dadurch wird die Integration von Nachhaltigkeit, Prozessmanagement und Compliance in die Unternehmenssteuerung deutlich gestärkt.

Zur Effizienzsteigerung und Prozessoptimierung wurden weitere Maßnahmen umgesetzt. Hierzu zählen die kontinuierliche Optimierung von Produktionsanlagen, Supply-Chain- und Logistikprozessen sowie die Einführung standardisierter Rüst- und Produktionsvorgaben. Diese tragen sowohl zur Fehlervermeidung als auch zur Ressourcenschonung bei.

Qualifikation und Beteiligung als Erfolgsfaktor

Am Standort Herdecke sind rund 600 Mitarbeitende beschäftigt. Schulungen, Fachwissenstransfer und die aktive Einbindung der Belegschaft sind zentrale Voraussetzungen für die erfolgreiche Umsetzung der Umwelt- und Qualitätsziele.

Durch ein systematisches Schulungsprogramm werden sowohl fachliche Kompetenzen als auch Bewusstsein für Nachhaltigkeit, Qualität und Arbeitssicherheit gestärkt. Neben klassischen Weiterbildungen gewinnen digitale Lernformate und praxisnahe Trainings an Bedeutung, um Wissen flexibel und zielgerichtet zu vermitteln.

Technologieführerschaft durch umweltfreundliche Lösungen

Im Hinblick auf das Produktportfolio und die Innovationsfähigkeit nimmt Dörken Coatings eine Technologieführerschaft bei chrom(VI)-freien Korrosionsschutzsystemen ein. Darüber hinaus werden PFAS-freie und biozidfreie Lösungen entwickelt. Durch niedrigere Einbrenntemperaturen leisten die Produkte zusätzlich einen Beitrag zur Energieeffizienz auf Kundenseite.

3.1.2 Externe Themen

Regulatoren und Kundenerwartungen als Treiber

Das Unternehmen ist in hohem Maße durch gesetzliche und regulatorische Anforderungen geprägt. Hierzu zählen u. a. REACH/CLP, CBAM, CSRD, EU-Taxonomie, EUDR (entwaldungsfreie Lieferketten), das Energieeffizienzgesetz (EnEfG) sowie verschärfte VOC- und Emissionsgrenzwerte. Die Einhaltung wird über das Quentic-System mit einem regelmäßig gepflegten Rechtskataster sichergestellt.

Zunehmend stehen auch Kunden- und Marktanforderungen im Fokus. Insbesondere die Automobilindustrie fordert Nachweise zu CO₂-Fußabdrücken, Recyclingfähigkeit und PFAS-Freiheit. Nachhaltige Produkte mit längeren Lebenszyklen sowie transparente ESG-Daten entwickeln sich zu zentralen Voraussetzungen für die Auftragsvergabe.



Rohstoffrisiken und Abhängigkeiten als zentrale Einflussfaktoren

Darüber hinaus stellen Lieferketten und Rohstoffrisiken eine wesentliche Herausforderung dar. Abhängigkeiten von kritischen Lieferanten und die Verfügbarkeit petrochemischer Rohstoffe führen zu Risiken durch Rohstoffknappheit, volatile Preise und steigende regulatorische Anforderungen an Transparenz, wie etwa durch den digitalen Produktpass.

Diese Faktoren erhöhen die Komplexität der Beschaffung und wirken sich unmittelbar auf Kostenstruktur, Produktionssicherheit und Planungssicherheit aus. Gleichzeitig können geopolitische Entwicklungen, internationale Handelskonflikte oder klimabedingte Extremereignisse die Stabilität globaler Lieferketten zusätzlich beeinträchtigen.

Auch gesellschaftliche und ökologische Megatrends beeinflussen Produkte, Märkte und Unternehmensprozesse. Hierzu zählen der Klimawandel mit seinen Folgen wie Hitze, Starkregen und Dürre, aber auch der demografische Wandel, die Digitalisierung sowie die zunehmende Urbanisierung.

Klimawandel als Querschnittsthema

Die Anforderungen des ISO-14001-Amendments zum Klimawandel wurden in einer Doppelten Wesentlichkeitsanalyse berücksichtigt:

- Outside-In (finanzielle Risiken):
 - Extremwetterereignisse gefährden Infrastruktur und Lieferketten.
 - Höhere Kühl- und Energiekosten durch steigende Temperaturen.
 - Wasserknappheit als Risiko für Produktionsprozesse.
 - Anpassungsdruck durch strengere Emissions- und ESG-Regulierungen.
- Inside-Out (Auswirkungen des Unternehmens):
 - Direkte und indirekte CO₂-Emissionen (Scope 1–3).
 - Nutzung petrochemischer Rohstoffe und hoher Wasserbedarf bei Produktion.
 - VOC-Emissionen und Abfallmengen erfordern systematische Reduktion.
- Chancen:
 - Entwicklung biobasierter und wasserbasierter Lacke
 - Kreislaufwirtschaftskonzepte
 - Energieeffizienzmaßnahmen (PV, Ökostrom, biologische Abluftwäscher).

4. Dörken Membranes

Die Dörken Membranes ist Entwickler, Produzent und Vertreiber von Bahnen für den Hoch-, Tief-, Ingenieur-, Garten- und Landschaftsbau z. B. für den Grundmauerschutz, zum Drainieren sowie Unterdeckbahnen und Dampfsperren. Grundmauerschutzprodukte schützen Bauten vor Feuchtigkeit aus dem Erdreich, Unterdeckbahnen und Dampfsperren schützen vor hoher Luftfeuchte in Dachkonstruktionen.

Bei der Herstellung der Bahnen bei der Dörken Membranes werden Kunststoffgranulate aus einem Silo, einem Oktabin oder aus Säcken über Rohrleitungen zu einem Extruder transportiert. Hier werden Zuschlagsstoffe wie Farbgranulate oder Stabilisatoren den Kunststoffen zu dosiert. Im Extruder schmelzen die Kunststoffe unter Temperatur und Druck auf. Durch eine Düse wird die flüssige Kunststoffmasse aus dem Extruder gedrückt und gelangt auf eine rotierende Walze. Je nach Produkt fließen flächige Materialien wie Gewebe oder Vliese zu. Die erstarrende Masse wird über verschiedene Walzen weitertransportiert und aufgewickelt. Anschließend werden die produzierten Rollen auf verkaufsfähige Längen geschnitten.

Neben der Produktion von Bahnen werden bei der Dörken Membranes ebenfalls Vliese für Unterdeckbahnen hergestellt. Dafür gelangen Rohstoffe automatisch aus Silos über Rohrleitungen in Extruder. Automatisch werden Zusatzstoffe wie Farben über Wägesysteme den Rohstoffen



entsprechend den Rezepten zu dosiert. In den Extrudern A und B wird die Mischung unter Temperatur aufgeschmolzen und mit einer Schnecke zum Austritt des Extruders transportiert. Unter Druck wird die aufgeschmolzene Masse durch eine Düse und eine Lochplatte gedrückt.

Dabei entstehen Fasern. Diese Fasern werden mit Luft abgekühlt und dabei verstreckt. Hierbei reduziert sich der Querschnitt der Vliesfasern. Die verstreckten Fasern werden auf einem Siebband abgelegt, welches die Vliesfasern zu zwei Walzen dem sogenannten Kalanders transportiert. Im Kalanders werden die losen Vliesfasern mit Temperatur und Druck punktuell verschweißt. Alternativ können die losen Vliesfasern durch Vernadelung verfestigt werden. Der nachgeschaltete Aufwickler wickelt das so produzierte Vlies zu Großrollen für die Weiterverarbeitung auf. Ein Prinzipschema ist nachfolgend dargestellt.

Fertige Produkte werden größtenteils an den Großhandel geliefert und von Profihandwerkern verarbeitet.

Strategische Neuausrichtung: Fokus auf Langlebigkeit, Effizienz und Ressourcenschonung

In den letzten Jahren wurde das Produktportfolio für Unterspann- und Unterdeckbahnen grundlegend neu ausgerichtet – mit dem klaren Ziel, die Lebensdauer der Produkte in den Mittelpunkt zu stellen.

Das gesamte Sortiment wurde einer gründlichen Revision unterzogen und es wurden Produktlinien entwickelt, die eine Mindestlebensdauer von 30 Jahren garantieren - ein Versprechen, auf das unsere Kunden bauen können. Diese lange Einsatzdauer ist nur möglich durch den Einsatz hochwertiger Kunststoffe und leistet einen wichtigen Beitrag zum Umweltschutz.

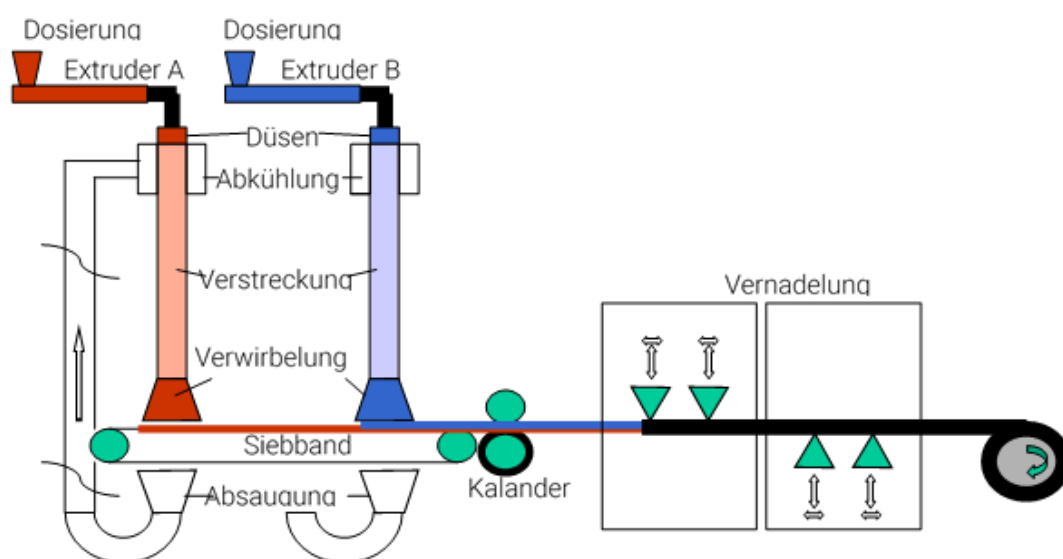


Abb. 8: Produktionsschema der Dörken Membranes

Zusätzlich haben wir alle Unterspannbahnen mit einem innovativen Klebeauftrag ausgestattet. Das bedeutet für Handwerker: Kein umständliches manuelles Verkleben mehr. Die Anwendung wird deutlich einfacher, schneller und sorgt gleichzeitig für eine perfekte Verbindung der Bahnen – unabhängig von Witterungsbedingungen. So bleibt die Dichtheit unserer Produkte mindestens 30 Jahre lang gewährleistet. Im Premiumsegment wird nun ein doppelter Klebestreifen eingesetzt, der eine Materialersparnis von bis zu 30 % ermöglicht. Durch einfaches Drehen der Bahn reduziert sich der Verschnitt erheblich, was die Kosten senkt und gleichzeitig Abfall minimiert. Gleichzeitig schützt der integrierte Selbstkleberband zuverlässig vor dem Eindringen von Kälte und Feuchtigkeit – für ein energieeffizientes Dach, das Heizkosten spart und dauerhaft schützt.

Mit dieser Kombination aus Langlebigkeit, Qualität und einfacher Verarbeitung werden neue Maßstäbe im Bereich Unterspann- und Unterdeckbahnen gesetzt – für nachhaltige Lösungen, die Kunden und Umwelt gleichermaßen überzeugen.

4.1 Unternehmenskontext

4.1.1 Interne Themen

Entwicklungen im Kontext nachhaltiger Unternehmensführung

Im Rahmen der kontinuierlichen Bestrebungen zur Verbesserung der ökologischen und ökonomischen Leistungsfähigkeit wurden in den vergangenen Jahren wesentliche interne Entwicklungen vorangetrieben. Diese tragen nicht nur zur Effizienzsteigerung und Innovationskraft des Unternehmens bei, sondern bilden auch die Grundlage für eine nachhaltigere Gestaltung der Geschäftsprozesse, Produkte und Kundenbeziehungen.

Effizienzsteigerung und Operational Excellence

Seit 2023 liegt ein zentrales Handlungsfeld in der Optimierung des Maschinenparks, um den Energieverbrauch, die Materialeffizienz und die Produktionsgeschwindigkeit zu verbessern. Zusätzlich wurden gezielte Maßnahmen zur Optimierung der Supply Chain und Logistikprozesse umgesetzt. Der Fokus lag hierbei auf einer besseren Auslastung von Transportkapazitäten, der Reduktion von Leerfahrten und der stärkeren Integration regionaler Lieferanten zur Minimierung von Transportemissionen.

Parallel dazu wurde die Erstellung von Rüst- und Produktionsvorgaben vorangetrieben, was zur Fehlervermeidung, zur Reduktion des Papierverbrauchs sowie zur beschleunigten Schulung neuer Mitarbeitender beiträgt und gleichzeitig die Gesamtproduktivität steigert, bei gleichzeitiger Ressourcenschonung.

Im Zuge der Neugestaltung der Werksstruktur im Jahr 2023 wurden Fertigungsbereiche neu organisiert, Materialflüsse optimiert und räumliche Synergien genutzt. Diese Maßnahmen führten zu einer besseren Energieeffizienz, reduzierten internen Transportwegen und verbesserten Arbeitsbedingungen für die Mitarbeitenden.

Innovationen und neue Märkte

Innovative Produkte und zukunftsweisende Marktstrategien bilden die Grundlage für nachhaltiges Wachstum. In den letzten Jahren lag der Fokus verstärkt auf der Entwicklung zukunftssträchtiger Produkte, die klimatische und ökonomische Marktveränderungen berücksichtigen.

Basierend auf diesen Entwicklungen wurden mehrere Innovationsprojekte gestartet, von denen das Unternehmen sowohl ökonomisch als auch ökologisch profitieren wird.

Kundenorientierung und Produktverantwortung

Ein wesentliches Element der Umweltstrategie ist die konsequente Ausrichtung auf Kundenbedürfnisse und die Sicherstellung der Nachhaltigkeit über den gesamten Produktlebenszyklus. Dazu zählen insbesondere:

- Die Sicherstellung der Verkehrsfähigkeit der Produkte angesichts stetig steigender regulatorischer Anforderungen.
- Die Reduktion von Transportschäden im Rahmen des Projekts „Transportschäden“, um Materialverluste, Reklamationen und Emissionen zu verringern.
- Der Fokus auf die Langlebigkeit der Produkte, wie in der XX-Marketing-Story kommuniziert, um einen möglichst langen Nutzungszyklus zu gewährleisten.



4.1.2 Externe Themen

Marktumfeld und regulatorische Rahmenbedingungen

Die Umweltstrategie ist eng mit den Veränderungen im Marktumfeld, den Erwartungen der Kunden und den geltenden rechtlichen sowie normativen Vorgaben verknüpft. Ein tiefes Verständnis für diese externen Einflussfaktoren ermöglicht es, proaktiv nachhaltige Lösungen zu entwickeln, die den ökologischen, ökonomischen und sozialen Anforderungen gerecht werden.

Megatrends und globale Entwicklungen

Die Rahmenbedingungen des unternehmerischen Handelns werden zunehmend durch globale Megatrends geprägt. Diese tiefgreifenden, langfristigen Entwicklungen stellen nicht nur Herausforderungen dar, sondern bieten auch Chancen für Innovation und Differenzierung. Zu den besonders relevanten Trends zählen:

- Globalisierung und die damit verbundene Marktvernetzung,
- der Klimawandel als zentrale ökologische Herausforderung,
- zunehmende Ressourcenknappheit,
- fortschreitende Digitalisierung und Konnektivität,
- neue Formen von Mobilität und Urbanisierung,
- der demografische Wandel,
- wachsende Anforderungen in den Bereichen Gesundheit und Sicherheit.

Im Jahr 2023 wurden diese Entwicklungen in einer strategischen Analyse unter dem Stichwort „Megatrends“ systematisch bewertet. Die daraus gewonnenen Erkenntnisse fließen direkt in die Produktentwicklung, Service-Strategien und internen Prozesse ein, um frühzeitig auf gesellschaftliche und ökologische Veränderungen zu reagieren.

Geltende Rechtsvorschriften

Die gesetzlichen Anforderungen im Bereich Arbeitssicherheit und Umweltschutz steigen kontinuierlich – sowohl auf nationaler als auch auf internationaler Ebene. Um diesen Entwicklungen gerecht zu werden, wird seit 2023 auf die digitale Plattform Quentic gesetzt, mit der Compliance-Prozesse effizienter, sicherer und transparenter gestalten werden. Dies ermöglicht eine präzise Dokumentation, eine aktive Risikosteuerung und eine nachhaltige Sicherstellung der gesetzlichen Konformität.

Geltende Normen und technische Standards

Auch im Bereich der technischen Normung sind entscheidende Veränderungen zu beobachten. Besonders zwei Trends beeinflussen die Produktpolitik nachhaltig:

- Der Wunsch nach einer garantierten Lebensdauer von Produkten.
- Der gestiegene Anspruch an Anwendungssicherheit.



Beide Entwicklungen führen zu einer höheren Komplexität in der Produktentwicklung und erschweren gleichzeitig den Einsatz von Recyclingmaterialien. Dies liegt daran, dass erhöhte Sicherheitsanforderungen häufig mit strengeren Materialvorgaben verbunden sind. Seit 2022 werden diese Veränderungen systematisch in einer internen Normen-Datenbank dokumentiert und analysiert, um schnell und gezielt auf normative Neuerungen reagieren zu können.

5. Relevante Umweltvorschriften

Zur kontinuierlichen Überwachung rechtlicher Änderungen setzen die Unternehmen der Dörken-Gruppe die Software Quentic ein. Im Rahmen eines bestehenden Vertrags mit der eco COMPLIANCE GmbH wird das Modul „Legal Compliance“ genutzt. Die dort eingebundenen Juristinnen, Juristen und Fachkräfte informieren quartalsweise über relevante rechtliche Neuerungen.

Sofern aus einer Rechtsänderung ein konkreter Handlungsbedarf für das Unternehmen resultiert, wird automatisch eine Maßnahme in Quentic generiert. Diese wird dem zuständigen Funktionsverantwortlichen zugewiesen und muss entsprechend bearbeitet werden. Durch den Einsatz der Software ist eine strukturierte Dokumentation sowie ein belastbarer Nachweis der Einhaltung rechtlicher Pflichten gewährleistet.

Für die Dörken-Gruppe haben insbesondere die in Tabelle 1 aufgeführten umweltrelevanten Vorschriften besondere Bedeutung. Weitere rechtliche Anforderungen können dem digitalen Rechtskataster in Quentic entnommen werden.



Tabelle 1 Ausschnitt der umweltrelevanten, bindenden Verpflichtungen nach Standort bzw. Business Unit

Rechtliches Regelwerk	Bedeutungsbereich
Bundesimmissionsschutzgesetz (BImSchG)	Beide Standorte
4. Bundesimmissionsschutzverordnung (BImSchV) – Verordnung über genehmigungsbedürftige Anlagen	Herdecke
12. BImSchV – Störfallverordnung	Herdecke
31. BImSchV – Lösemittelverordnung	Beide Standorte
42. BImSchV – Verordnung über Verdunstungskühlanlagen	Beide Standorte
Wasserhaushaltsgesetz (WHG)	Beide Standorte
Chemikaliengesetz (ChemG)	Beide Standorte
Kreislaufwirtschaftsgesetz (KrWG)	Beide Standorte
Strahlenschutzverordnung	Beide Standorte
Erneuerbare-Energien-Gesetz (EEG)	Beide Standorte
Bundesbodenschutzgesetz (BBodSchG)	Beide Standorte
Gesetz über die Beförderung von gefährlichen Gütern (GGBefG)	Beide Standorte
Gewerbeabfallverordnung (GewAbfV)	Beide Standorte
Energiedienstleistungsgesetz (EDL-G)	Beide Standorte
EG-Verordnung Nr. 1221/2009 (EMAS III) mit den Novellen der EMAS-Verordnung nach den Änderungsverordnungen (EU) 2017/1505 vom 28.08.2017 und (EU) 2018/2026 vom 19.12.2018.	Beide Standorte
Löschwasser-Rückhalte-Richtlinie (LöRüRL)	Beide Standorte
Technische Anleitung z. Schutz gegen Lärm (TA Lärm)	Beide Standorte
Technische Anleitung z. Reinhaltung der Luft (TA Luft)	Beide Standorte
Geruchsimmissions-Richtlinie (GIRL)	Beide Standorte
Lösemittelhaltige Farben- und Lack-Verordnung (ChemVOCFarbV)	Herdecke
Technische Regeln für Gefahrstoffe (TRGS)	Beide BUS
Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz (LkSG)	Beide BUS
Carbon Border Adjustment Mechanism (CBAM)	Beide BUS
EU Deforestation Regulation (EUDR)	Beide BUS
REACH-Verordnung	Beide BUS
CLP-Verordnung	Beide BUS
Biozid- und Pflanzenschutzrecht	Beide BUS
Gefahrstoffverordnung (GefStoffV)	Beide BUS
Arbeitsschutzgesetz (ArbSchG)/Betriebssicherheitsverordnung (BetrSichV)	Beide BUS
DGUV-Vorschriften	Beide BUS
Chemikalien-Verbotsverordnung (ChemVerbotsV)	Beide BUS
General Product Safety Regulation (GPSR)	Beide BUS
Transportrecht (ADR, RID, IMDG, IATA)	Beide BUS
ISO 9001, ISO 14001, EMAS	Beide BUS
Verband der Automobilindustrie (VDA)	DöCo
Anwendungsnormen (z. B. DIN EN 13252)	Beide BUS
Construktion Product Regulations (CPR)	DöMe
Anforderungen von Versicherungen und Kreditinstituten	Beide BUS
Verbandsspezifische Anforderungen:	
AVIS Technique, ZVDH, ICC, IAPMO	DöMe
Kundenspezifische Anforderungen:	
QNG, EU-Taxonomie, BNB	DöMe
IMDS	DöCo
DGNB	Beide BUS

Die Sicherheit der Mitarbeitenden und Anwohner sowie der Schutz der Umwelt haben innerhalb der Dörken-Gruppe oberste Priorität – noch vor Produktqualität und wirtschaftlichem Erfolg. An diesem Anspruch arbeitet das Unternehmen täglich mit hoher fachlicher Kompetenz. Werden im Rahmen der systematischen Rechtspflichtenüberprüfung Abweichungen festgestellt, werden umgehend geeignete Gegenmaßnahmen eingeleitet. Bei Bedarf erfolgt zusätzlich die Einbindung der zuständigen Behörden. Auf diese Weise ist der rechtssichere Betrieb aller Anlagen jederzeit gewährleistet.

Neben den rechtlichen Vorschriften gelten für Dörken Coatings und Dörken Membranes auch darüber hinaus bindende Verpflichtungen. Die Unternehmen der Dörken Gruppe überprüfen auch die Einhaltung solcher Verpflichtungen, von denen einige auf eigenen Entscheidungen beruhen.

Aktuell erfüllt die Dörken-Gruppe sämtliche umweltrechtlichen Vorschriften und Anforderungen.

5.1 Kontinuierliche Prüfung der Rechtskonformität

Die kontinuierliche Prüfung zur Einhaltung der Rechtskonformität besitzt innerhalb der Dörken-Gruppe einen großen Stellenwert. Zur Überprüfung der jeweiligen Rahmenbedingungen werden die folgenden methodischen Ansätze eingesetzt:

- Interne Audits durch die Beauftragten des Integrierten Managementsystems in Zusammenarbeit mit Fachkräften der HSE-Abteilung; optional erfolgt die Einbindung weiterer interner Auditorinnen und Auditoren,
- Regelmäßige Sicherheits- und Umweltbegehungen durch die Fachkräfte der HSE-Abteilung,
- Dokumentenaudits zur Prüfung umwelt- und sicherheitsrelevanter Nachweisdokumente durch die HSE-Abteilung,
- Regelmäßige Bearbeitung der Rechtspflichten im System Quentic durch die jeweiligen Führungskräfte mit Unterstützung der HSE-Fachkräfte,
- Audits bei Entsorgungsunternehmen durch den Abfallbeauftragten,
- Information der Führungskräfte über relevante rechtliche Änderungen über die Plattform Quentic.

Die Verantwortung für die Einhaltung der jeweiligen rechtlichen Anforderungen liegt im Sinne der Pflichtendelegation bei den Betreiberinnen und Betreibern der jeweiligen organisatorischen Einheiten.

5.2 Integriertes Managementsystem

Der Qualitätsgedanke hat bei Dörken eine lange Tradition und wurde bereits frühzeitig im Unternehmen verankert. In den vergangenen vier Jahrzehnten haben die Themen Umweltschutz und Arbeitssicherheit – getrieben durch unternehmensinterne Zielsetzungen, Kundenanforderungen sowie gesetzliche Vorgaben – kontinuierlich an Bedeutung gewonnen.

Seit dem Jahr 2000 wurden zahlreiche organisatorische Weiterentwicklungen umgesetzt, die insbesondere die Bereiche Umweltschutz, Energieeffizienz, Qualitätssicherung und Arbeitsschutz nachhaltig gestärkt haben. Heute werden die folgenden Managementbereiche im Unternehmen gleichrangig betrachtet:

- Qualitätsmanagement (QM)
- Umweltschutz / Energieeffizienz (US)
- Arbeitsschutz (AS)

Diese Gleichstellung spiegelt sich im gelebten Integrierten Managementsystem (IMS) wider.

Die Organisation, Verantwortlichkeiten und Abläufe, wie etwa für die Behandlung von Kundenanfragen, Beschwerden, Gefahren, Unfällen, Auflagen oder Verbesserungsvorschläge, sind in klar definierten Prozessbeschreibungen, Verfahrens- und Arbeitsanweisungen geregelt.



Ein kontinuierlich weiterentwickelter Regelkreis, der u. a. Umweltbetriebsprüfungen, Verbesserungsmaßnahmen, Reviews, Öffentlichkeitsarbeit und Meldewesen umfasst, veranschaulicht das strukturierte Zusammenspiel aller Aktivitäten im Rahmen unseres Managementsystems.

Ein Großteil der Unterlagen und Daten ist mittlerweile strukturiert aufbereitet und zentral im Dörken-EDV-Netzwerk gespeichert. Die Dörken-Prozesse werden regelmäßig bewertet und kontinuierlich weiterentwickelt. Korrekturmaßnahmen spielen dabei eine zentrale Rolle zur Sicherstellung und Verbesserung der Prozessqualität. Ein wichtiger Bestandteil des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses ist die Initiative „Responsible Care“ (verantwortliches Handeln) der chemischen Industrie, die bereits vor über 25 Jahren ins Leben gerufen wurde. Sie umfasst unter anderem die folgenden Handlungsfelder:

- Produktverantwortung
- Arbeits- und Gesundheitsschutz
- Anlagen- und Transportsicherheit

Diese Prinzipien sind fest im integrierten Managementsystem von Dörken verankert.

5.3 Organisation und Zuständigkeiten

Für die Unternehmen der Dörken-Gruppe haben die Sicherheit der Beschäftigten und Anwohner sowie der Schutz der Umwelt die höchste Priorität. Eine eindeutige und transparente Organisationsstruktur von betrieblichen Beauftragten samt den hierfür definierten Zuständigkeiten gewährleistet sowohl die Einhaltung gesetzlicher Anforderungen als auch effiziente und wirksame Prozesse. Die betrieblichen Beauftragten für das integrierte Management-System (IMS) sind direkt der Geschäftsleitung/Vorstand unterstellt. Sie arbeiten eng mit den anderen betrieblichen Beauftragten gemäß der Abbildung zusammen.

Für den Ereignisfall bestehen umfassende interne Notfall- und Alarmpläne. In enger Zusammenarbeit mit den zuständigen Brand- und Katastrophenschutzbehörden werden darüber hinaus betriebliche Alarm- und Gefahrenabwehrpläne (BAGAP) erstellt und regelmäßig aktualisiert. Bei Großereignissen kann ein speziell eingerichteter Unternehmensstab aktiviert werden, der koordinierte Maßnahmen steuert.

Durch betriebliche Richtlinien wird sichergestellt, dass Führungskräfte und Beschäftigte über zentrale Verhaltensweisen und besondere Vorgehensweisen informiert sind und im Ereignisfall angemessen handeln können.

Die Beauftragtenfunktionen sind nicht komplett in den jeweiligen produzierenden Unternehmensbereichen bzw. den Geschäftsführern nach §52b BImSchG unterstellt. Die Funktionen (Abb. 9: orange markiert, ausgenommen UMB und IMS) sind der Abteilung Health, Safety & Environment innerhalb der Dörken Service GmbH fachlich und disziplinarisch unterstellt.

Der Facharzt für Arbeitsmedizin ist fest angestellt.

Die dezentralen HSE Funktionen des Sicherheitsbeauftragten sowie der Brand- und Räumungshelfer sind in allen Unternehmensbereichen in ausreichender Anzahl vorhanden und schriftlich bestellt.

Für die jeweiligen operativen Firmen wird eine Rechtsverbindlichkeit über die Bestellung sichergestellt.



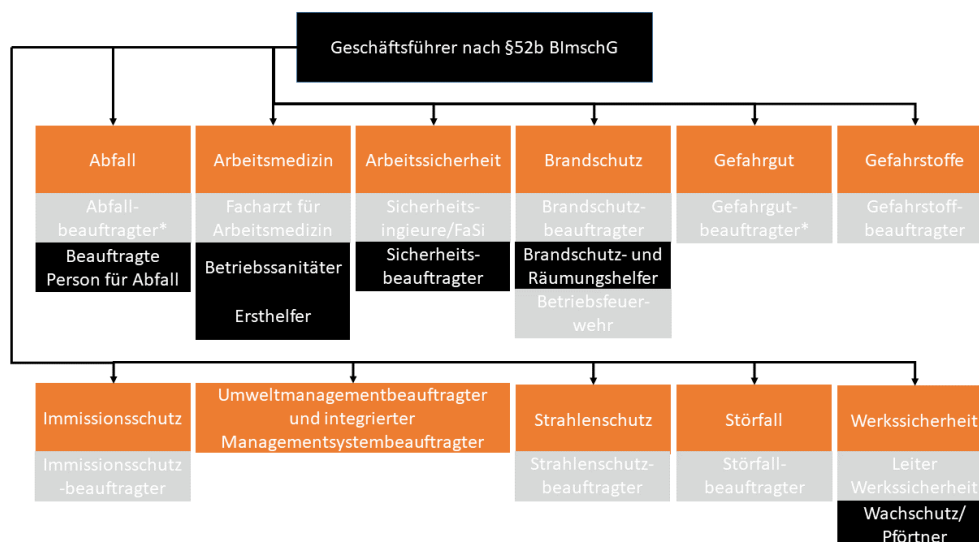


Abb. 9: Beauftragten-Organigramm. *: externer Dienstleister.

5.4 Mitarbeiterbeteiligung

Die kontinuierliche Verbesserung des präventiven und additiven Umweltschutzes des Unternehmens erfolgt durch die direkte Einbindung der Beschäftigten. Hierzu haben die Beschäftigten die Möglichkeit das betriebliche Vorschlagswesen Optimierungsmöglichkeiten vorzuschlagen. Hierzu gehörten in den letzten Monaten beispielsweise Vorschläge zur Prüfung von staatlichen Zuschüssen zu Energiekosten. Nach dem Eingang eines Verbesserungsvorschlags wird dieser durch die Fachabteilungen bewertet.

Im Jahr 2024 organisierte das P3-Team einen Nachhaltigkeitstag, um Mitarbeitende für verschiedene Umweltthemen zu sensibilisieren und zu informieren. Dabei wurden sechs spezifische Schwerpunktthemen präsentiert:

- Klimawandel
- Ernährung
- Erneuerbare Energie
- Mikroplastik
- Nachhaltiger Konsum
- Mobilität

Die Veranstaltungen wurden intern über das Intranet angekündigt und begleitet. Rund 80 Mitarbeitende zeigten Interesse und nahmen an der Veranstaltung teil – deutlich mehr als ursprünglich eingeplant.

Neben der Organisation der Nachhaltigkeitstage informiert das P3-Team die Mitarbeitenden auch regelmäßig über das Intranet zu weiteren Nachhaltigkeitsthemen, z. B. zur aktuellen Entwicklung der Corporate Sustainability Reporting Directive (CSRD).

Im Rahmen der Nachhaltigkeitsberichterstattung wurden die zuvor ermittelten Stakeholder gezielt einbezogen. Dazu wurden qualitative Interviews mit ausgewählten internen und externen Anspruchsgruppen durchgeführt. Ziel war es, relevante Nachhaltigkeitsthemen aus Stakeholderperspektive zu erfassen und ein besseres Verständnis für deren Erwartungen und Anforderungen zu gewinnen.

Darüber hinaus haben alle Business Units (BUs) der Ewald Dörken AG eigenständig Workshops mit Mitarbeitenden aus sämtlichen Abteilungen durchgeführt. In diesen Workshops wurden mögliche Impact-Risk-Opportunities (IROs) systematisch gesammelt und diskutiert.

Die Ergebnisse aus den Interviews und Workshops wurden zusammengeführt, analysiert und bewertet. Auf dieser Grundlage erfolgte eine doppelte Wesentlichkeitsanalyse, mit deren Hilfe die Kern-IROs des Unternehmens bestimmt wurden. Diese Analyse berücksichtigt sowohl die Auswirkungen der Geschäftstätigkeit auf Umwelt und Gesellschaft (Impact Materiality) als auch mögliche finanzielle Auswirkungen auf das Unternehmen (Financial Materiality).

Auch 2024 nahm Dörken erfolgreich am Energie-Scout-Programm der Südwestfälischen Industrie- und Handelskammer (SIHK) teil – ein Programm zur Qualifizierung von Auszubildenden im Bereich Energieeffizienz und betrieblichem Klimaschutz. Ziel ist es, junge Mitarbeitende zu befähigen, eigenständig Einsparpotenziale im Unternehmen zu erkennen und umzusetzen.

Das diesjährige Energie-Scout-Team widmete sich der Reduzierung der Drehzahlen unserer Rührwerke. Das Projekt überzeugt durch einen minimalen Umsetzungsaufwand bei gleichzeitig großem Effekt: Es erzielt eine jährliche Einsparung von 30.000 kWh Energie und vermeidet damit rund 12 Tonnen CO₂. Mit dieser Projektidee konnte das Team nicht nur intern überzeugen: In der Abschlussveranstaltung des Wettbewerbs setzte sich das Dörken-Team gegen Projekte anderer regionaler Industrieunternehmen durch und belegte den 1. Platz.

Zusätzlich übernahm Dörken 2024 die Gastgeberrolle für einen der offiziellen Workshops des Energie-Scout-Programms – ein Zeichen der aktiven Beteiligung und Unterstützung für nachhaltige Initiativen im eigenen Haus.

5.5 Umweltbetriebsprüfung

Eines der wichtigsten Instrumente zur Sicherstellung der Umweltleistung ist die regelmäßige Umweltbetriebsprüfung (interne Audits). Dabei wird überprüft, ob alle Abläufe und Prozesse den festgelegten Vorgaben entsprechen. Ergibt sich dabei Handlungsbedarf, wird dieser in einen Maßnahmenplan aufgenommen und innerhalb eines definierten Zeitraums durch die verantwortlichen Personen abgearbeitet.

Ein zentraler Aspekt ist zudem die Überwachung der Einhaltung aller relevanten Umweltvorschriften und sonstigen bindenden Verpflichtungen. Dies schafft die notwendige Rechtssicherheit für das Unternehmen.

Im Zuge der Anpassung an die 2017 novellierte EMAS-Verordnung wurden sowohl externe als auch interne Einflussfaktoren identifiziert, die sich positiv oder negativ auf das Umweltmanagementsystem auswirken können. Darüber hinaus wurden die interessierten Parteien definiert, die für das Umweltmanagementsystem von Bedeutung sind. Dazu zählen:

- Kunden
- Lieferanten
- Behörden
- Bewerbende
- Kooperationspartner*innen
- Verbände
- Zertifizierer
- Anwohnende
- Wettbewerber
- Hochschulen



- Standorte/Tochterunternehmen
- Versicherungen
- Staat
- Banken
- Presse
- NGOs
- Dienstleister
- Mitarbeiter
- Betriebsrat
- Gesellschafter
- Geschäftsführung

Die Anforderungen und Erwartungen dieser Parteien wurden unter Berücksichtigung von Umweltrisiken und -chancen bewertet. Auf dieser Basis werden konkrete Maßnahmen und Umweltziele abgeleitet.

Ferner wurden die Abschnitte des Lebensweges der produzierten Erzeugnisse von der Rohstoffgewinnung über Entwicklung, der Produktherstellung, Lieferung, Nutzung bis zum Ende der Nutzung auf Beeinflussbarkeit untersucht.

Die vorliegende Umwelterklärung informiert die interessierten Parteien über alle relevanten Tätigkeiten, Daten und Fakten sowie die angestrebten Ziele und Maßnahmen. Aufbauend auf der Dörken-Politik und den strategischen Unternehmenszielen werden Maßnahmen zur weiteren Verbesserung der Umweltleistung festgelegt. Ziel ist es, Umweltwirkungen zu minimieren, Ressourcen effizienter zu nutzen und kontinuierliche Verbesserungen zu erreichen.

Den Abschluss bildet die unabhängige Prüfung des Umweltmanagementsystems, der Rechtskonformität sowie dieser Umwelterklärung durch einen zugelassenen und akkreditierten Umweltgutachter.

5.6 Kommunikation

5.6.1 Interne Kommunikation

Die Dörken-Unternehmensteile setzen auf vielfältige Kommunikationswege, um Informationen rund um das integrierte Managementsystem transparent und wirksam zu vermitteln:

- In jährlichen Tagungen werden leitende Angestellte und Vertreter des Betriebsrats über aktuelle Entwicklungen informiert. Themen wie Zielsetzungen, Programmfortschritte, neue Verfahren, das Betriebliche Vorschlagswesen sowie Verantwortlichkeiten werden in kleinen Arbeitsgruppen erarbeitet und im Plenum diskutiert.
- Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter werden regelmäßig geschult sowohl zu allgemeinen als auch zu spezifischen Themen des Umwelt-, Arbeits- und Gesundheitsschutzes sowie des Qualitätsmanagements.
- Umwelterklärungen werden veröffentlicht und allen interessierten Parteien zugänglich gemacht.
- Vorschläge aus dem betrieblichen Vorschlagswesen werden regelmäßig besprochen und fließen aktiv in die Weiterentwicklung des Managementsystems ein.
- Die internen Audits des integrierten Managementsystems (Umweltschutz, Arbeitsschutz, Sicherheit, Qualität) dienen nicht nur der Bewertung, sie fördern auch den offenen Dialog und den fachlichen Austausch.
- Aushänge, Kurzgespräche und Schulung, sowie die Zusammenarbeit in Qualitäts- und Umweltzirkeln stärken zusätzlich die interne Kommunikation.
- Relevante Informationen und Dokumente stehen allen Mitarbeitenden über das Intranet zur Verfügung.



5.6.2 Externe Kommunikation

Auf der Homepage der DÖRKENGROUP kann die Umwelterklärung sowie die dazugehörigen Aktualisierungen eingesehen werden.

Weiterhin werden Aktivitäten zum Thema Umwelt mitgeteilt durch

- Nachbarschaftsbroschüre auf Dörken.de
- Pressemitteilungen.
- Mitarbeit in Arbeitsgruppen von Verbänden.
- Hilfestellung bei Umweltproblemen bei Kunden.
- Öffnung des Firmengeländes für Behörden und Anwohner durch Betriebsführung interessierter Gruppen.
- Als Mitglied des VCI (Verband der Chemischen Industrie) beteiligen sich die Dörken-Firmen an der weltweiten Initiative „Verantwortliches Handeln“ (Responsible Care).



6. Umweltaspekte

6.1 Bewertung der Umweltaspekte

Im Rahmen des Umweltmanagementsystems wurden die Umweltaspekte der Ewald Dörken AG für die in den Business Units (BUs) Dörken Coatings und Dörken Membranes systematisch ermittelt und bewertet. Dabei wurden sämtliche Umweltaspekte betrachtet, um eine fundierte Grundlage für die kontinuierliche Verbesserung unserer Umweltleistung zu schaffen und gesetzliche sowie weiteren Verpflichtungen zu erfüllen.

Zu Beginn des Jahres wurden in allen Business Units Workshops mit Mitarbeitenden aus verschiedenen Abteilungen durchgeführt, in denen mögliche Impact-Risk-Opportunities (IROs) systematisch gesammelt und diskutiert wurden. Gemeinsam mit den Ergebnissen aus qualitativen Stakeholder-Interviews – insgesamt wurden 19 Veranstaltungen durchgeführt – bildeten sie die Grundlage für eine doppelte Wesentlichkeitsanalyse nach dem Bottom-up-Prinzip. Diese Analyse entsprach den Anforderungen der Corporate Sustainability Reporting Directive (CSRD) und wurde bereits vor Veröffentlichung der EU-Verordnung „Omnibus“ (Verordnung (EU) 2023/2775) durchgeführt, die den zeitlichen Rahmen der CSRD nach hinten verschoben hat. Die daraus gewonnenen Erkenntnisse flossen direkt in die Bewertung der Umweltaspekte im Rahmen des Umweltmanagementsystems ein. Dabei zeigte sich, dass die im Umweltbereich identifizierten 28 Kern-IROs inhaltlich stark mit den bereits im Rahmen von EMAS herausgearbeiteten wesentlichen Umweltaspekten übereinstimmen.

Im Folgenden werden die wesentlichen direkten Umweltaspekte mit der höchsten Umweltrelevanz benannt, deren Risiken und Chancen sowie Maßnahmen für potenzielle Notfallsituationen dargestellt.

Der Energieverbrauch von Strom ist insbesondere in der Produktion von Bedeutung. Er führt vor allem zu CO₂-Emissionen aus fossiler Stromerzeugung und birgt Risiken durch Versorgungs- oder Netzausfälle sowie durch steigende regulatorische Anforderungen. Gleichzeitig eröffnen sich Chancen, das Unternehmensimage zu stärken, Förderprogramme zu nutzen und aktiv zum Erreichen der Klimaziele beizutragen. Darüber hinaus ist der Energieverbrauch in Notfallsituationen indirekt relevant, insbesondere im Zusammenhang mit der Notstromversorgung und dem Betrieb kritischer Infrastrukturen. Um die Funktionsfähigkeit sicherzustellen, müssen Lüftungs- und Sicherheitssysteme im Notfall weiterlaufen. Hierfür sind Backup-Systeme für kritische Prozesse vorgesehen.

Luftemissionen umfassen CO₂, das in der Produktion entsteht, sowie VOC und Gerüche, die sowohl bei der Produktion als auch bei der Nutzung der Produkte freigesetzt werden können. Sie bergen Risiken für Luftqualität, Gesundheit und Klima und unterliegen strengen gesetzlichen Vorgaben. In Notfallsituationen können jedoch erhebliche Gefahren entstehen. Dazu zählen Leckagen oder unkontrollierte Austritte, die zu Boden- und Grundwasserverunreinigungen bei flüssigen VOC führen können. Zudem besteht das Risiko einer Luftverschmutzung durch Verdunstung oder Freisetzung sowie einer Explosionsgefahr, wenn VOC mit Luft zündfähige Gemische bilden. VOC sind häufig leicht entzündlich (z. B. Lösemittel, Lackbestandteile). Dies erhöht Brand- oder Explosionsgefahren. In geschlossenen Räumen kann eine hohe Konzentration zu Dampfexplosionen führen, und Rauchgase können toxische Substanzen enthalten. Für Mitarbeiter ergeben sich Gesundheitsgefahren, da das Einatmen von VOC-Dämpfen Schwindel, Kopfschmerzen oder Atemwegsreizungen verursachen kann; eine langfristige Belastung kann Organschäden hervorrufen.

Zur Risikominimierung werden präventive Maßnahmen umgesetzt, wie die Einhaltung von Lagervorschriften (VOC-haltige Stoffe nur in zugelassenen, belüfteten Bereichen), die Nutzung doppelwandiger Behälter und Auffangwannen, der Einsatz explosionsgeschützter elektrischer Anlagen, VOC-Absaugungen und Lüftungssysteme sowie regelmäßige Dichtigkeitsprüfungen von Tanks, Rohrleitungen und Behältern. Zusätzlich kommen Monomerfiltersysteme bei der Extrusionsabsaugung zum Einsatz. Im Notfall sind sofortige Evakuierungen und Warnungen der Mitarbeiter vorgesehen, ebenso wie das Absperren und Belüften des betroffenen Bereichs. Persönliche Schutzausrüstung (z. B. Atemschutzmasken, Handschuhe) ist verpflichtend. Bindemittel wie Aktivkohle zur Aufnahme von VOC



haltigen Stoffe und Produkte stehen bereit, und bei größeren Freisetzen werden Feuerwehr und Umweltbehörden umgehend informiert.

Der Abfall – sowohl gefährliche als auch nicht gefährliche Abfälle – entsteht während der Produktion. Umweltbelastungen, Ressourcenverschwendung und Risiken unsachgemäßer Entsorgung stehen Chancen wie Abfallvermeidung, Recycling und Imagegewinn gegenüber. In Notfallsituationen können jedoch erhebliche Gefahren auftreten. Bei gefährlichen Abfällen (z. B. Lackreste, Lösemittel, ölhaltige Betriebsmittel, Batterien) besteht Brand- und Explosionsgefahr bei entzündlichen Stoffen sowie das Risiko von Boden- und Gewässerverunreinigungen bei auslaufenden Chemikalien. Hinzu kommen Gesundheitsrisiken durch giftige Dämpfe oder Hautkontakt. Auch bei nicht gefährlichen Abfällen (Papier, Kunststoffe, Holz, Metallschrott) kann es zu Brandgefahr kommen, wenn große Mengen brennbarer Stoffe unkontrolliert lagern. Weitere Risiken sind die Freisetzung von Mikroplastik oder Schadstoffen bei Zersetzung oder Verbrennung. Spezifische Szenarien umfassen Brände in der Abfalllagerung mit Gefahr toxischer Rauchgasbildung, Stromausfälle in der Abfallentsorgung (Ausfall von Verdichtungspressen oder Abluftanlagen) sowie Leckagen von Flüssigabfällen mit Boden- oder Kanalverschmutzung. Zur Risikominimierung werden präventive Maßnahmen umgesetzt: getrennte Lagerung von gefährlichen und nicht gefährlichen Abfällen, Verwendung dichter, gekennzeichnete und verschließbarer Behälter, Einsatz von Auffangwannen für flüssige Abfälle, um Bodenverunreinigungen zu vermeiden, sowie Brandschutzmaßnahmen wie Feuerlöscher in Abfalllagern. Regelmäßige Kontrollen der Abfalllagerbereiche auf Undichtigkeiten oder Überfüllung sowie die Schulung der Mitarbeiter zu Notfallmaßnahmen sind ebenfalls vorgesehen. Im Ereignisfall sind Evakuierung und Sperrung des Gefahrenbereichs, der Einsatz von Bindemitteln bei Leckagen (z. B. Ölbindemittel, Sand) sowie die sofortige Alarmierung der Feuerwehr oder Umweltbehörde vorgesehen, falls Gefahr für Umwelt oder Menschen besteht. Nach dem Notfall erfolgt die sichere Entsorgung kontaminierter Abfälle.

Bodenkontamination ist insbesondere aufgrund der industriellen Vornutzung der Flächen relevant. Risiken ergeben sich aus Bodenversiegelung, Biodiversitätsverlust, Altlasten und Erosion. In Notfallsituationen können ähnliche Risiken wie beim Ausstoß von Luftemissionen auftreten. Zur Prävention werden umfassende Maßnahmen umgesetzt: Der Umgang mit gefährlichen Stoffen ist klar geregelt, für explosive Stoffe wurden EX-Schutzbereiche eingerichtet, und bei staubbelasteten Vorgängen sind Absaugungen installiert. Auffangwannen werden genutzt, um das Eindringen von Flüssigkeiten in den Boden zu verhindern. Das Risiko im Umgang mit Gefahrstoffen wird regelmäßig geprüft, und bei Ereignissen werden Maßnahmen ergriffen, um Risiken zu minimieren. Zusätzlich werden Substitute eingesetzt, bestimmte Stoffe ausgeschlossen und Produkte weiterentwickelt (z. B. PFAS-Reduktion). Vorgaben für bedarfsgerechte Mengen wurden umgesetzt, und die Lagerhaltung von Gefahrstoffen ist produktionsnah nur in Gefahrstoffschränken erlaubt. Die Gefährdungsbeurteilung von Rohstoffen wird durch die Linienleiter sichergestellt, bei Bedarf mit Unterstützung durch die HSE-Abteilung.

Der Umgang mit Gefahrstoffen in Produktion und Nutzung erfordert besondere Sorgfalt, um Umweltbelastungen, Gesundheitsgefahren und rechtliche Konsequenzen zu vermeiden. In Notfallsituationen können verschiedene Risiken auftreten, darunter Unfälle und Austritte beim innerbetrieblichen Transport, Explosionen, Brände oder unkontrollierte thermische Reaktionen von Ansätzen. Weitere Gefahren sind eine erhöhte Exposition, beispielsweise durch Stäube, Leckagen oder unsachgemäße Entsorgung.

Zur Risikominimierung bestehen umfassende Maßnahmen: Ein Brandschutzplan, Evakuierungsplan sowie eine definierte Notfall-, Melde- und Eskalationskette sind implementiert. Digital erfolgt eine Meldung, wenn Lagerbedingungen ein Risiko erhöhen, da bestimmte Stoffe nicht zusammen gelagert werden dürfen. Zusätzlich sind Detektoren wie Brandmelder installiert, um die Standortbestimmung im Notfall zu ermöglichen.

Darüber hinaus ist der Umgang mit Gefahrstoffen als indirekter Umweltaspekt nahezu über den gesamten Lebenszyklus hinweg von Bedeutung – von der Rohstoffproduktion über den Transport und die Nutzung bis hin zur Entsorgung. Hier stehen die Risiken von Leckagen und unsachgemäßer Entsorgung sowie die Einhaltung gesetzlicher Sorgfaltpflichten im Vordergrund.



6.2 Lebenswegbetrachtung

Anhand der folgenden Abbildungen werden die Umweltauswirkungen von Produkten und Dienstleistungen systematisch über ihren gesamten Lebenszyklus hinweg betrachtet.



Abb. 10: Umweltaspekte anhand des Lebensweges der Dörken Coatings Produkte.

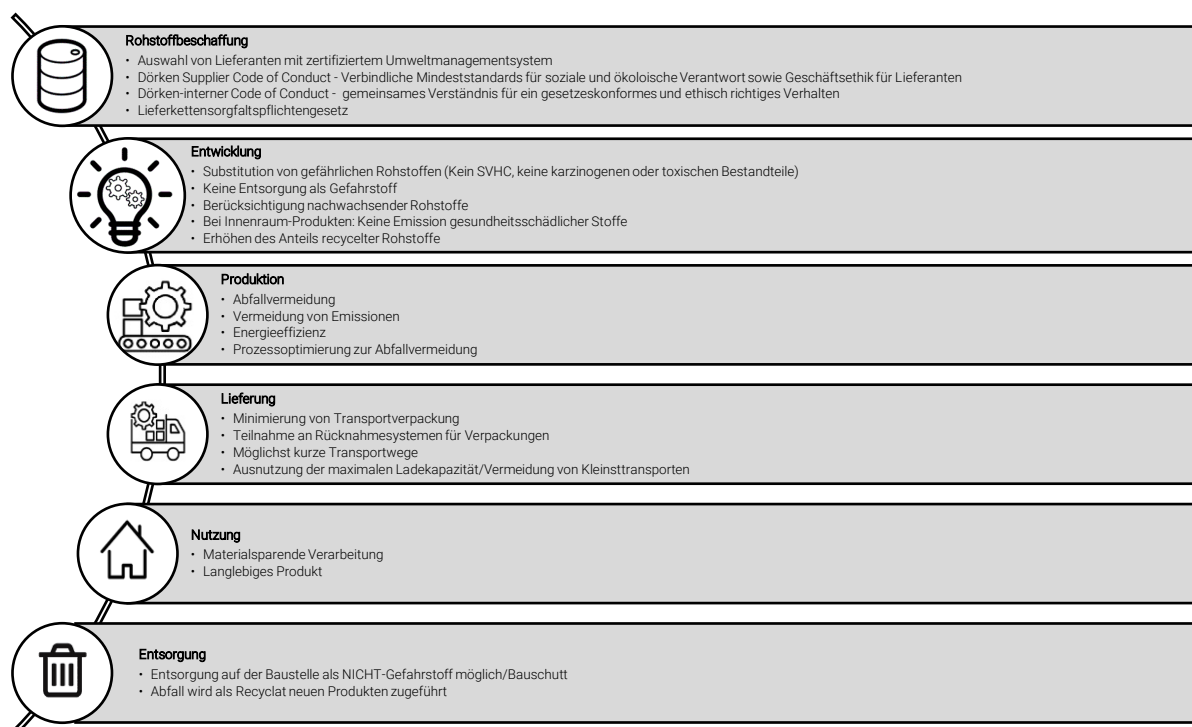


Abb. 11: Umweltaspekte anhand des Lebensweges der Dörken Membranes Produkte.

7. Kernindikatoren

7.1 Bezugsgröße

Für die Kernindikatoren Energieeffizienz der Stromenergie und des Fuhrparks, Gesamtenergieeffizienz, Materialeffizienz, Abfall, Biodiversität und Emissionen dient die gefertigte Menge an Fertigware [t] als Bezugsgröße. Für die Kernindikatoren Erdgasverbrauch sowie Dieselmotorkraftstoffverbrauch für den innerbetrieblichen Transport am Standort Herdecke wird die gefertigte Menge [t] in Herdecke als Bezugsgröße herangezogen.

Tab. 2 Bezugsgrößen – Gefertigte Mengen von 2022 bis 2024

Bezugsgröße		Herdecke	Hagen
Gefertigte Menge [t]	2022	20.545	11.361
	2023	12.711	13.415
	2024	12.312	15.703

Bezugsgröße der Energien für Heizzwecke ist die bebaute Fläche [m²] der jeweiligen Standorte. Am Standort Herdecke wird die Fernwärme und am Standort Hagen wird die Energie Erdgas mit dieser Bezugsgröße bewertet.

Tab. 3 Bezugsgrößen – Bebaute Fläche von 2022 bis 2024

Bezugsgröße		Herdecke	Hagen
bebaute Fläche [m ²]	2022	32.600	22.870
	2023	32.600	22.870
	2024	32.600	22.870

7.2 Energieeffizienz

7.2.1 Stromenergie

An den Standorten Wetterstraße und Hagen werden unterschiedliche Energien eingesetzt. Der Hauptenergieträger für alle Bereiche ist der Strom. Aufgrund der energieintensiven Herstellung der Bauverbundfolien, die zum Teil durch Temperaturen der Extruder von >200 °C während der Produktion erfordert, ist der Energieverbrauch insgesamt als hoch zu bezeichnen. Der Strom wird hauptsächlich für Produktionszwecke genutzt und steht somit direkt in Bezug zu den gefertigten Mengen der Dörken Coatings und Dörken Membranes.

Tab. 4 Stromenergieverbräuche und Stromenergieeffizienz von 2022 bis 2024

Strom		Herdecke	Hagen
Verbrauch [MWh]	2022	21.819	16.081
	2023	16.305	15.805
	2024	14.698	16.140
Energieeffizienz [MWh/t]	2022	1,06	1,41
	2023	1,28	1,17
	2024	1,19	1,03

7.2.2 Fernwärme

Fernwärme wird nur am Standort Herdecke genutzt. Sie dient ausschließlich für die Heizzwecke. Die Fernwärme wird an sechs Stellen am Standort eingespeist und der Verbrauch wird über Zähler ermittelt. Als Bezugsgröße wird die bebaute Fläche des Standortes herangezogen. Um die jährlich berechneten Verhältniswerte von Fernwärme zu bebauter Fläche vergleichen zu können, werden die witterungsbereinigt dargestellt.

Tab. 5 Fernwärmeverbräuche und Fernwärmeeffizienz von 2022 bis 2024

Fernwärme	Herdecke	
Verbrauch [MWh]	2022	9.662
	2023	9.283
	2024	9.660
Verhältnis witterungsbereinigter Fernwärmeverbrauch zur bebauten Fläche [MWh/m²] (GTZ 20/15)	2022	0,30
	2023	0,29
	2024	0,30

Eine direkte Zuordnung für die einzelnen Dörken-Unternehmenseinheiten ist nicht möglich. Die Kosten der Fernwärme werden über einen Umlageschlüssel verteilt. Der Energieverbrauch für diese Energie wird nur für den Standort Herdecke ermittelt.

Der hohe Energieverbrauch für Fernwärme erklärt sich durch den Neubau der Verwaltung, die seit 2020 in Gebrauch ist. Für 2020 wurden die Tätigkeiten auf Grund der Pandemie im Homeoffice erledigt, erst seit 2021 wurden die neuen Büros regelmäßig genutzt.

7.2.3 Erdgas

Erdgas wird am Standort Herdecke innerhalb der Produktion ausschließlich bei der Dörken Membranes in der Beschichtungsanlage verwendet, daher wird die Bezugsgröße der gefertigten Menge hinzugezogen.

In der Beschichtungsanlage der Dörken Membranes ist seit 2020 eine thermische Abgasreinigung (Katalytische Nachverbrennung) in Betrieb, durch diese Aufbereitung der Abgase entsteht ein erhöhter Gasverbrauch.

Tab. 6 Erdgasverbräuche und Erdgaseffizienz von 2022 bis 2024 in Herdecke

Erdgas	Herdecke	
Verbrauch [MWh]	2022	3.967
	2023	4.342
	2024	5.030
Energieeffizienz [MWh/t]	2022	0,19
	2023	0,34
	2024	0,41

Der Standort Hagen nutzt diese Energie für Heizzwecke. Zur Bewertung des Erdgasverbrauchs wird das Verhältnis des witterungsbereinigten Erdgasverbrauchs zur bebauten Fläche dargestellt.

Tab. 7 Erdgasverbräuche und Erdgaseffizienz von 2022 bis 2024 in Hagen

Erdgas	Hagen	
Verbrauch [MWh]	2022	2.164
	2023	1.910
	2024	1.995
Verhältnis witterungsbereinigter	2022	0,11
Verbrauch Erdgas zur	2023	0,10
bebaute Fläche [MWh/m²]	2024	0,11
(GTZ 20/15)		

Der Verbrauch von Erdgas wirkt direkt auf die Umwelt ein, da die Emissionen direkt am Standort entstehen.

7.2.4 Dieselkraftstoff Werkstransport

Die Verwendung von Dieselkraftstoff findet am Standort Herdecke zur Betankung der Gabelstapler statt. Der Verbrauch von Dieselkraftstoff ist nicht relevant und wird nicht durch Kennzahlen gesteuert.

Tab. 8 Dieselkraftstoffverbräuche und Dieselkraftstoffeffizienz hinsichtlich Werkstransport von 2022 bis 2024 in Herdecke

Diesel	Herdecke	
Verbrauch [MWh]	2022	239
	2023	246
	2024	166
Energieeffizienz [MWh/t]	2022	0,01
	2023	0,02
	2024	0,01

7.2.5 Fuhrpark

Die Ewald Dörken AG besitzt einen Fuhrpark. Die Fahrzeuge werden von Mitarbeitern für den Arbeitsweg nach Herdecke und in der Position des Außendienstmitarbeiters zum Kunden verwendet. Eine private Nutzung ist ebenfalls möglich. Die Kraftstoffe unterteilen sich in Diesel, Benzin und Strom. Die Verbräuche werden unabhängig vom Standort dokumentiert, jedoch den Geschäftseinheiten zugeordnet. Am Standort Hagen werden nur Fahrzeuge der Dörken Membranes verwendet. Die Fahrzeuge werden anteilig der Gesamtverbräuche der Dörken Membranes berechnet und für den Standort Hagen angegeben.

Tab. 9 Fuhrparkverbräuche und Fuhrparkeffizienz von 2022 bis 2024

Fuhrparkverbräuche		Herdecke				Hagen		
Verbrauch [MWh]		Diesel	Benzin	Strom	Gesamt	Diesel	Strom	Gesamt
	2022	256	158	1	272	26	1	27
	2023	239	258	11	267	25	3	28
	2024	227	212	16	250	24	3	27
Energieeffizienz [MWh/t]	2022	0,12	0,01	0,000	0,13	0,002	0,000	0,002
	2023	0,19	0,02	0,001	0,21	0,002	0,000	0,002
	2024	0,18	0,02	0,001	0,20	0,002	0,000	0,002

7.2.6 Gesamtenergieverbrauch

Der Gesamtenergieverbrauch wird standortbezogen für die verbrauchten Energien ausgewiesen. Diese Kennzahlen dienen allein zur Information und werden nicht für die Definition von Zielen angewandt.

Tab. 10 Gesamtenergieverbräuche und Effizienz von 2022 bis 2024

Gesamtenergie		Herdecke	Hagen
Verbrauch [MWh]	2022	36.414	18.272
	2023	30.814	17.743
	2024	29.945	18.162
Anteil erneuerbarer Energie [MWh]	2022	20.438	15.169
	2023	16.305	15.805
	2024	8.857	9.506
Energieeffizienz [MWh/t]	2022	1,77	1,61
	2023	2,42	1,31
	2024	2,43	1,17
Energieeffizienz erneuerbarer Energie [MWh/t]	2022	0,99	1,34
	2023	1,28	1,18
	2024	0,70	0,61
Anteil erneuerbaren Energie	2022	65 %	
	2023	100 %	
	2024	59 %	

7.3 Materialeffizienz

In den Dörken-Firmen werden Rohstoffe für verschiedene Produktionen benötigt. Auf Grund der unterschiedlichen Produktpalette unterscheiden sich die verwendeten Rohstoffe in ihrer Art beträchtlich. Es werden für die Dörken Coatings und Dörken Membranes Kennzahlen für die Materialeffizienz ermittelt. Für diesen Umweltindikator werden Ziele definiert.

Tab. 11 Materialverbrauch und Materialeffizienz von 2022 bis 2024

Herdecke	2022	2023	2024
Materialverbrauch [t]	26.658	15.511	14.280
Materialeffizienz [t/t]	1,30	1,22	1,16
Hagen	2022	2023	2024
Materialverbrauch [t]	12.334	18.225	19.764
Materialeffizienz [t/t]	1,09	1,36	1,28

7.4 Wasser

Der Wasserverbrauch der Dörken-Firmen wird sowohl für den Sanitärbereich als auch Produktionszwecke genutzt.

In der Produktion Dörken Membranes werden für Kühlzwecke, Luftwäscher und für die Verdünnung von Druckfarben Wasser benötigt. Zusätzlich zum Stadtwater wird Brunnenwater für Kühlzwecke genutzt.

In der Produktion der Dörken Coatings werden für die Kühlung als auch für die Herstellung von wässrigen Produkten (WBC) ausschließlich Stadtwater.

Die Kennzahlen werden standortbezogen ermittelt. Dieser Indikator wird nicht als bedeutender Umweltaspekt bewertet.

Tab. 12 Wasserverbrauch und Wassereffizienz von 2022 bis 2024

Wasser		Herdecke	Hagen
Verbrauch [m³]	2022	36.060	13.620
	2023	41.477	20.077
	2024	30.311	16.558
Kennzahl [m³/t]	2022	1,76	1,20
	2023	3,26	1,50
	2024	2,46	1,07

7.5 Abfall

Bei den Abfällen wird zwischen gefährlichen und nicht gefährlichen Abfällen unterschieden.

Unter den nicht gefährlichen Abfällen fallen im Wesentlichen folgende Abfallarten an:

- Acht Fraktionen nach Gewerbeabfallverordnung
 - Papier, Pappe, Kartonage (AAV 15 01 01, AVV 20 01 01);
 - Glas (AVV 15 01 07, AVV 20 01 02) – entfällt, da keine Abfälle,
 - Kunststoffe (AVV 07 02 13, AVV 15 01 02, AVV 17 04 03, AVV 17 02 03, AVV 20 01 39),
 - Metalle (AVV 17 04 05, AVV 17 04 07, AVV 20 01 40),
 - Holz (AVV 15 01 03, AVV 20 01 38),
 - Textilien (AVV 20 01 10, AVV 20 01 11) – entfällt, da keine Abfälle,
 - Biologisch abbaubare Abfälle (AVV 20 02 01, AVV 20 01 08),
 - Sonstige Abfälle, die der Verwertung zuzuführen sind
 - Gemischte Bau- und Abbruchabfälle (AVV 17 01 01, AVV 17 01 02, AVV 17 01 03, AVV 17 01 07, AVV 17 02 02, AVV 17 02 03, AVV 17 05 04, AVV 17 06 04, AVV 17 08 02, AVV 17 09 04),
- Weitere Abfälle:
 - Gemischte Siedlungsabfälle (AVV 20 03 01),
 - Gemischte Verpackungen (AVV 15 01 06);
 - Wässrige Schlämme (AVV 08 01 16, AVV 02 02 04, AVV 08 01 20),
 - Ungefährliche Chemikalien (AVV 08 01 12, AVV 08 01 14, AVV 08 03 18, AVV 08 04 10, AVV 11 01 14, AVV 12 01 17, AVV 16 03 04, AVV 16 03 06).

Unter den gefährlichen Abfällen fallen im Wesentlichen folgende Abfallarten an:

- Komponenten (Verpackungen) mit gefährlichen Rückständen (AVV 15 01 10, AVV 15 02 02, AVV 15 01 11),
- Farb- und Lackabfälle (AVV 08 01 11, AVV 08 01 13, AVV 08 04 09, AVV 08 01 16, AVV 20 01 27),
- gefährliche Chemikalien (AVV 07 02 08, AVV 07 03 04, AVV 11 01 11, AVV 12 01 12, AVV 16 05 06, AVV 16 05 08, AVV 16 05 07, AVV 20 01 14, AVV 20 02 15),
- Elektroschrott inkl. Batterien (AVV 16 02 13, AVV 16 02 11, AVV 20 01 23, AVV 20 01 33, AVV 20 01 35),
- Lösemittel und Lösemittelgemische (AVV 14 06 02, AVV 14 06 03, AVV 16 07 09, AVV 16 10 01, AVV 20 01 13)
- Maschinen- / Getriebeöl (AVV 13 02 05)



Tab.13 Abfallmengen am Standort Herdecke von 2022 bis 2024

Herdecke			Coatings			Membranes			Gesamt		
			2022	2023	2024	2022	2023	2024	2022	2023	2024
nicht gefährliche Abfälle	Fraktionen nach GewAbfV	Papier, Pappe, Kartonage	0,0	3,2	3,2	75,8	51,405	78,525	75,8	54,6	81,8
		Kunststoffe	3,1	4,3	2,7	2953,3	2.416,9	1.483,3	2.956,4	2421,2	1486,0
		Metalle	0,0	0	0	32,8	31,5	36,4	32,8	31,5	36,4
		Holz	159,9	41,3	0	93,7	128,9	176,7	253,6	170,2	176,7
		Biologisch abbaubare Abfälle	0,0	0	0,1	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,1
		Gemischte Bau und Abbruchabfälle	1,3	0	0	1,6	0,2	3,4	2,9	0,2	3,4
	Gemischte Siedlungsabfälle		0	0	0	108,6	81,0	94,4	108,6	81,0	94,4
	Gemischte Verpackungen		19,7	8,34	0,96	0,0	48,3	7,7	19,7	56,6	8,6
	Wässrige Schlämme		452,5	389,4	464,0	247,4	172,0	188,7	699,9	561,3	652,7
	Ungefährliche Chemikalien		52,5	60,2	75,6	4,37	5,7	0,0	56,9	65,9	75,6
	Gesamtmenge		689,0	506,7	546,5	3517,5	2935,8	2069,1	4.206,5	3442,5	2615,7
						Abfall/gefertigter Menge [kg/t]			205	271	212
						Getrenntsammelquote [%]			96,3	94,2	90,5
gefährliche Abfälle	Verpackungen mit gefährlichen Rückständen		170,6	100,4	105,9	95,1	0,0	5,8	265,7	100,4	111,7
	Farb- und Lackabfällen		116,7	121,3	111,8	1,9	0,0	10,5	118,6	121,3	122,2
	Chemikalien		3,1	4,4	77,7	2,64	47,2	10,9	5,7	51,6	88,6
	Elektroschrott		0,0	0,7	0,0	1,934	1,1	2,4	1,9	1,8	2,4
	Lösemittel und Lösemittelgemische		1,1	0,0	11,9	0,0	0,1	0,0	1,1	0,1	11,9
	Maschinen-/Getriebeöl		0,0	0,1	0,0	0,0	2,3	3,2	0,0	2,4	3,2
	Gesamtmenge		291,5	227,0	307,2	101,6	50,7	32,8	393,1	277,7	340,0
						Abfall/gefertigter Menge [kg/t]			19	22	28
Abfallgesamtmenge			980,5	733,7	853,7	3619,0	2986,5	2101,9	4599,5	3720,2	2955,7
						Abfall/gefertigter Menge [kg/t]			224	293	233



Tab. 14 Abfallmengen am Standort Hagen von 2022 bis 2024

Hagen			Membranes		
			2022	2023	2024
nicht gefährliche Abfälle	Fraktionen nach GewAbfV	Papier, Pappe, Kartonage	54,6	56,4	106,8
		Kunststoffe	1.663,5	1.632,4	2.139,8
		Metalle	5,4	29,0	26,4
		Holz	67,8	90,4	119,1
		Biologisch abbaubare Abfälle	8,4	11,8	11,6
		Gemischte Bau und Abbruchabfälle	1,4	9,3	169,1
	Gemischte Siedlungsabfälle		58,9	111,1	105,9
	Gemischte Verpackungen		1,4	48,3	38,5
	Wässrige Schlämme		0,0	33,1	35,0
	Ungefährliche Chemikalien		0,0	0,0	0,1
	Gesamtmenge		1.861,4	2021,8	2752,2
	Abfall/gefertigter Menge [kg/t]		164	151	175
Getrenntsammelquote [%]		96,8	92,0	94,0	
gefährliche Abfälle	Verpackungen mit gefährlichen Rückständen		0,1	0,1	0,1
	Farb- und Lackabfällen		6,6	0,1	0,0
	Chemikalien		0,0	0,0	0,0
	Elektroschrott		1,6	2,2	1,5
	Lösemittel und Lösemittelgemische		0,0	0,3	0,0
	Maschinen-/Getriebeöl		6,3	4,0	2,7
	Gesamtmenge		14,6	6,7	4,3
	Abfall/gefertigter Menge [kg/t]		1,3	0,5	0,3
Abfallgesamtmenge			1876,0	2028,5	2756,5
Abfall/gefertigter Menge [kg/t]			165	151	176

7.6 Biologische Vielfalt

Dieser Abschnitt bietet einen Überblick über die Flächenstruktur der beiden Standorte. Erfasst werden die Gesamtfläche, der Anteil versiegelter und bebauter Flächen sowie die naturnah gestalteten Bereiche – sowohl auf dem Werksgelände als auch außerhalb.

Tab. 15 Flächenangaben zum Standort Herdecke

Flächenverbrauch Herdecke		2021 - 2024
Gesamtfläche	m ²	75.000
Versiegelte Fläche	m ²	69.280 (92 %)
davon bebaut	m ²	32.600
Naturnahe Fläche: begrünte Fassade und Dachbegrünung	m ²	6.120
Naturnahe Fläche abseits des Standortes	m ²	3.500

Die naturnahe Fläche abseits des Standortes befindet sich unterhalb des Ruhr-Parkplatzes. Es handelt sich dabei um eine Kleingartenanlage und naturbelassene Uferböschung.

Tab. 16 Flächenangaben von 2021 bis 2024 des Standorts Hagen

Flächenverbrauch Hagen	2021 - 2024	
Gesamtfläche	m ²	78.200
Versiegelte Fläche	m ²	50.900 (65 %)
davon bebaut	m ²	22.870
Naturnahe Fläche: begrünte Fassade und Dachbegrünung	m ²	22.300
Naturnahe Fläche abseits des Standortes	m ²	0

Seit dem Jahr 2021 haben sich die Flächen weder in Größe noch in Nutzung verändert. Es sind weder zusätzlichen Versiegelungen erfolgt, noch wurden naturnahe oder begrünte Flächen reduziert. Damit ergibt sich kein relevanter Einfluss auf die biologische Vielfalt am Standort. Vor diesem Hintergrund ist auch aktuell keine wesentliche Auswirkung des Unternehmens auf die biologische Vielfalt erkennbar.

7.7 Emissionen

CO₂-Emissionen und deren Äquivalente stellen den zentralen Faktor unserer betrieblichen Klimawirkung dar. Während Emissionen anderer Treibhausgase wie N₂O, CH₄, HFKW, FKW oder SF₆ für beide Standorte keine Relevanz haben, bilden die CO₂-Emissionen aus direkten und indirekten Quellen den Schwerpunkt der Bilanzierung. In nachfolgenden Tabellen sind diese daher detailliert aufgelistet und entsprechend den internationalen Standards in Scope 1 (direkte Emissionen aus eigenen Quellen, z. B. aus dem Einsatz von Erdgas, Kraftstoffen oder Kältemitteln) und Scope 2 (indirekte Emissionen aus eingekauftem Strom und Fernwärme) unterteilt.

Die in den Kälteanlagen am Standort Herdecke nachgefüllten Kältemittel mit einem CO₂-Äquivalent von rund 30 t sind im Vergleich zu den übrigen direkten CO₂-Emissionen von untergeordneter Bedeutung.

Der Fokus auf CO₂ und CO₂-Äquivalente ist wesentlich, da diese Emissionen den größten Einfluss auf den Klimawandel haben und maßgeblich zur globalen Erwärmung beitragen. Die Reduktion von CO₂-Emissionen ist daher eine der wirksamsten Maßnahmen, um den ökologischen Fußabdruck zu verringern und die Klimaziele zu erreichen.

Neben den CO₂-Emissionen werden auch weitere Gesamtemissionen wie Staub, SO₂, NO_x und flüchtige organische Verbindungen (VOC) ausgewiesen. Letztere entstehen insbesondere bei der Herstellung von Lacken, Farben, Dispersionen und Beschichtungssystemen und sind für die Produktion von Dörken Coatings eine relevante Kennzahl.

Tab. 15 Treibhausgasemissionen Scope 1 und 2 von 2022 bis 2024 des Standorts Herdecke

Treibhausgasemissionen in CO ₂ -Äquivalenten		2022	2023	2024	Emissions- Umrechnungs-faktoren (Stand 2025) und Quellen
Scope 1 (direkte Emissionen)					
Fuhrpark - Benzin	t	52,97	86,33	71,02	2.879226 kg CO ₂ e/l (GEMIS 5.1)
Fuhrpark - Diesel	t	810,82	759,28	719,92	3.10237 kg CO ₂ e/l (GEMIS 5.1)
Flurfördermittel - Diesel	t	62,15	64,03	43,24	3.10237 kg CO ₂ e/l (GEMIS 5.1)
Erdgas	t	1150,59	1259,33	1458,98	0.290 kg CO ₂ e/kWh (t/MWh) (GEMIS)
Propan	t	1,32	1,32	0,26	1.110 kg CO ₂ e/kg (EEW 2024)
Kühlmittel R410A	t	10,40	16,7	20,05	2088 kg CO ₂ e/kg (UBA)
Kühlmittel R422D	t	0	382,06	0	2729 kg CO ₂ e/kg (UBA)
Kühlmittel R134a	t	0	77	0	1100 kg CO ₂ e/kg (UBA)
CO ₂ Einsatz Wassersprudler	t	0,01	0,06	0,05	
Scope 1 Emissionen Herdecke gesamt	t	2.088,31	2.646,11	2.313,53	
Scope 2 (Emissionen aus Bereitstellung von Energie aus externen Quellen)					
Fernwärme	t	2.705	2.599	2.705	0.28 t CO ₂ e/MWh
Strombezug	t	1.797	0	1.776	0.294 kg CO ₂ e/kWh
Strombezug Fuhrpark	t	2	29	48	0.294 kg CO ₂ e/kWh
Scope 2 Emissionen Herdecke gesamt	t	4.504	2.628	4.529	
Summe Scope 1 und 2 Herdecke Emissionen	t	6.592,7	5.274,2	6.842,9	
Verhältnis Treibhausgasemissionen zu produzierter Menge	[t/t]	0,3	0,4	0,6	

Tab. 18 Treibhausgasemissionen Scope 1 und 2 von 2022 bis 2024 des Standorts Hagen

Treibhausgasemissionen in CO ₂ -Äquivalenten		2022	2023	2024	Emissions- Umrechnungs-faktoren (Stand 2025) und Quellen
Scope 1 (direkte Emissionen)					
Fuhrpark - Diesel	t	8,36	7,93	7,61	3.10237 kg CO ₂ e/l (GEMIS 5.1)
Erdgas	t	627,56	553,90	578,80	0.290 kg CO ₂ e/kWh (t/MWh) (GEMIS)
Scope 1 Emissionen Herdecke gesamt	t	635,92	561,83	586,41	
Scope 2 (Emissionen aus Bereitstellung von Energie aus externen Quellen)					
Strombezug	t	1324	0	1950	0.294 kg CO ₂ e/kWh
Strombezug Fuhrpark	t	6	7	8	0.294 kg CO ₂ e/kWh
Scope 2 Emissionen Herdecke gesamt	t	1331	7	1.958	
Summe Scope 1 und 2 Herdecke Emissionen	t	1966,54	569,21	2544,52	
Verhältnis Treibhausgasemissionen zu produzierter Menge	[t/t]	0,17	0,04	0,16	

Tab. 19 Luftschadstoffe von 2022 bis 2024 des Standorts Herdecke

Luftschadstoffe Herdecke		2022	2023	2024
SO ₂ ohne Fuhrpark	kg	180	196	216
SO ₂ mit Fuhrpark	kg	428	443	448
NO _x ohne Fuhrpark	kg	1058	1143	1212
NO _x mit Fuhrpark	kg	1253	1466	1482
Staub (PM) ohne Fuhrpark	kg	44	48	54
Staub (PM) mit Fuhrpark	kg	51	59	62
Organische Stoffe (VOC)	t	33,80	24,29	16,08
Summe Luftschadstoffe	t	35,5	26,3	18,1
Verhältnis Luftschadstoffe zu produzierter Menge	kg/t	1,73	2,07	1,47

Tab. 20 Luftschadstoffe von 2022 bis 2024 des Standorts Hagen

Luftschadstoffe Hagen		2022	2023	2024
SO ₂ ohne Fuhrpark	kg	87	76	80
SO ₂ mit Fuhrpark	kg	89	79	83
NO _x ohne Fuhrpark	kg	454	401	419
NO _x mit Fuhrpark	kg	479	426	443
Staub (PM) ohne Fuhrpark	kg	22	19	20
Staub (PM) mit Fuhrpark	kg	22	20	20
Summe Luftschadstoffe	t	0,6	0,5	0,5
Verhältnis Luftschadstoffe zu produzierter Menge	kg/t	0,04	0,04	0,04

Die Mengen der Luftschadstoffe wurden rechnerisch ermittelt, anhand der Umrechnungsfaktoren des Umweltbundesamts, siehe untenstehende Tabelle.

(https://www.umweltbundesamt.de/sites/default/files/medien/11850/publikationen/hintergrunddaten-emissionsbilanz_erneuerbarer_energietraeger_2022.xlsx, im Kontext mit <https://www.umweltbundesamt.de/publikationen/emissionsbilanz-erneuerbarer-energietraeger-2022>; Stand: 05.09.2025).

Tabelle 21 Umrechnungsfaktoren für Luftschadstoffe (Angaben g/kWh)

Verwendete Umrechnungsfaktoren für Luftschadstoffe	SO ₂	NO _x	Staub (PM)
Erdgas	0,04	0,21	0,01
Diesel	0,09	0,94	0,02
Benzin	0,11	0,29	0,02
Strom	0,24	0,50	0,02

8. Umweltereignisse

Im Bereich der Beschichtungsanlage wurde eine Katalysatorvergiftung festgestellt, die zeitweise die Einhaltung insbesondere von Geruchsemissionsgrenzwerten beeinträchtigt hat. Durch regelmäßige Reinigungs- und Austauschzyklen kann aktuell ein rechtskonformer Betrieb gewährleistet werden.

Ein Projekt zur Installation eines Biowäschers ist in Planung, um zukünftig eine energieeffizientere und wartungsärmere Lösung zu realisieren.

9. Beschwerden

Es wurden keine Beschwerden gemeldet.

10. Ziele/Zielbewertung der Ziele 2022-2025

10.1 Ewald Dörken AG

Reduzierung der indirekten Emissionen aus Strom um 100 %

Ausgangswert 2021 4.147 t CO₂-Äquivalente
Zielwert 2025 0 t CO₂-Äquivalente

Maßnahmen

Um die Emissionen des Gesamtunternehmens auf 0 t CO₂-Äquivalente zu reduzieren, stellte die Abteilung Einkauf vollständig auf Strom aus erneuerbaren Energien um. Ab März 2022 wurde dieser Zielwert erreicht und zunächst beibehalten.

Ab 2023 stiegen jedoch infolge erhöhter Nachfrage die Preise für Strom aus erneuerbaren Quellen deutlich an. Aus wirtschaftlichen Gründen wurde 2024 daher der Anteil an Ökostrom reduziert und im Durchschnitt bei 50% gehalten. Infolgedessen konnten die indirekten Emissionen nicht mehr vollständig auf 0 t CO₂-Äquivalente gesenkt werden.

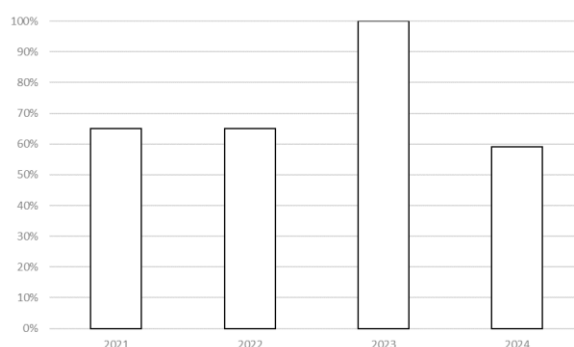


Abb. 12 Anteile der erneuerbarer Energien

10.2 Dörken Coatings

10.2.1 Energieeffizienz

Den spezifischen Energieverbrauch pro Fertigungsmenge um 5 % reduzieren

Ausgangswert 2021 456 kWh/t
Zielwert 2025 433 kWh/t

Maßnahmen

Im Rahmen des Energieeffizienzprogramms wurde der Austausch der Perlmühle P2 in der Fertigung CPC initiiert. Ziel ist die Reduzierung des Energieverbrauchs durch den Einsatz einer energieeffizienteren Anlage. Das Projekt wurde mit einem Budget von 200 TEUR ausgestattet und war für die Umsetzung im Juni 2023 terminiert. Die Beauftragung der Maßnahme ist bereits erfolgt. Verantwortlich für die Durchführung ist der zuständige Project Engineer.

Zur weiteren Steigerung der Energieeffizienz ist die technische Anpassung der Wasseraufbereitung in der Fertigung Paste geplant. Durch eine gezielte Abschaltung der Anlage an Wochenenden sollen signifikante Energieeinsparungen realisiert werden. Die Maßnahme ist mit einem Budget von 10 TEUR versehen und sollte bis Ende 2023 abgeschlossen werden. 2022 befand sich das Projekt in der Planungsphase. Auch hier liegt die Verantwortung beim Project Engineer.

In der Umwelterklärung 2024 wurde für die weitere Effizienzsteigerung ein weiterer Programmpunkt hinzugefügt: Überprüfung des Druckluftsystems für den Bereich Dörken Coatings und Verbesserung des

Messsystems. Die Budgetierung wurde auf 10 TEUR festgelegt. Die Verantwortlichkeit liegt bei der Maintenance. Bis zum Jahresende 2025 sollte die Umsetzung erfolgen. Bislang wurde eine Bestandsaufnahme durchgeführt, die zu einer Verschiebung des Fertigstellungstermins auf Ende 2027 führte.

Tab. 22 Verlauf der jährlichen Energieeffizienz

Energieeffizienz	[kWh/t]
2021	456
2022	480
2023	531
2024	490

Durch den Austausch energieintensiver Produktionsaggregate sowie die technische Anpassung der Wasseraufbereitung konnten in einzelnen Produktionsbereichen spürbare Energieeinsparungen erzielt werden. Besonders in der Tinting-Produktion führte die gezielte Abschaltung der Wasseraufbereitung an Wochenenden zu einem deutlichen Rückgang des Stromverbrauchs.

Im Bereich CPC wirkte sich der Austausch der Perlmühle P2 ab der zweiten Jahreshälfte 2023 positiv auf die Energieeffizienz aus. Allerdings wurde dieser Effekt durch den zusätzlichen Energiebedarf des neu installierten Biowäschers (Abluftwaschanlage) teilweise kompensiert.

Die Maßnahme zur Überprüfung des Druckluftsystems im Bereich Dörken Coatings befindet sich weiterhin in der Umsetzung. Bisher wurde die Bestandsaufnahme abgeschlossen; die eigentliche technische Optimierung wird im Rahmen eines neuen Programms bis Ende 2027 fortgeführt.

Die Entwicklung der Kennzahl spezifischer Energieverbrauch zeigt jedoch, dass die positiven Effekte der Maßnahmen im Gesamtergebnis durch andere Einflussfaktoren überlagert wurden. Nach einem Ausgangswert von 456 kWh/t im Jahr 2021 stieg der Wert zunächst auf 480 kWh/t (2022) und 531 kWh/t (2023), bevor er 2024 auf 490 kWh/t zurückging. Die Steigerung in den Jahren 2022 und 2023 ist insbesondere auf den höheren Energiebedarf der neuen Verwaltung Dörken Coatings sowie die konjunkturbedingt stark gesunkene Produktionsmenge in Architectural Coatings (WBC und SBC) zurückzuführen. Hier führten die unverändert hohen Grundlasten zur Aufrechterhaltung der Infrastruktur zu einem Anstieg des spezifischen Energieverbrauchs.

Eine getrennte Betrachtung der Segmente zeigt, dass die umgesetzten Effizienzmaßnahmen in den Bereichen Industrial und Tinting erfolgreich waren. Im Segment Architectural Coatings wirkte hingegen der Produktionsrückgang um ca. 30 % als wesentlicher Treiber für den Anstieg der Kennzahl.

10.2.2 Materialeffizienz

Bestätigung der Materialeffizienz auch bei Erweiterung des Produktportfolios

Ausgangswert 2021	1,03 t/t
Zielwert 2025	1,03 t/t

Maßnahmen

Im Rahmen des Energieeffizienzprogramms wurde der Austausch der Perlmühle in der Fertigung CPC beauftragt. Neben der Verbesserung der Energieeffizienz trägt die neue Anlage auch zur Materialeffizienz bei, da sie den Materialverlust im Produktionsprozess reduziert. Das Projekt ist mit Kosten von 200 TEUR veranschlagt und für die Umsetzung im Juni 2023 vorgesehen. Die Beauftragung ist bereits erfolgt, verantwortlich ist der zuständige Project Engineer.

Zur weiteren Effizienzsteigerung wurde die Installation einer neuen 20-Liter-Perlmühle in der Pastenfertigung initiiert. Diese Maßnahme dient sowohl der Energie- als auch der Materialeffizienz,

indem sie eine ressourcenschonendere Verarbeitung bei kleineren Chargengrößen ermöglicht. Die Umsetzung war 2022 im Gange und soll bis Ende 2023 abgeschlossen worden sein. Das Projekt ist mit Kosten von 100 TEUR angesetzt. Auch hier liegt die Verantwortung beim Project Engineer.

Das Ziel, die Materialeffizienz trotz Erweiterung des Produktportfolios auf dem Niveau von 1,03 t/t zu halten, wurde in den Jahren 2021 bis 2024 erfüllt bzw. leicht übertroffen. Nach einem leichten Anstieg auf 1,04 t/t im Jahr 2022, bedingt durch vorübergehende Prozessanpassungen und Anlaufphasen neuer Produkte, konnte der Wert 2023 wieder auf 1,03 t/t gesenkt und 2024 weiter auf 1,02 t/t verbessert werden.

Tab. 23 Materialeffizienz nach Erweiterung des Produktportfolios

Material-effizienz	[t/t]
2021	1,03
2022	1,04
2023	1,03
2024	1,02

Die wesentlichen Maßnahmen – der Austausch der Perlmühle in der Fertigung CPC sowie die Installation einer 20-Liter-Perlmühle in der Pastenfertigung – tragen sowohl zur Energie- als auch zur Materialeffizienz bei. Sie reduzieren Materialverluste und ermöglichen eine ressourcenschonendere Verarbeitung, insbesondere bei kleineren Chargengrößen.

Da beide Maßnahmen erst ab der zweiten Jahreshälfte 2023 wirksam wurden, ist der positive Effekt in der Kennzahl ab 2024 deutlicher erkennbar. Die Fortschritte bestätigen, dass die Materialeffizienz auch bei einem erweiterten Produktportfolio auf hohem Niveau gehalten werden kann.

10.2.3 Spezifischer Abfall

Reduzierung des spezifischen Gesamt-Abfalls um 10 %

Ausgangswert 2021	101 kg/t
Zielwert 2025	90 kg/t

Maßnahmen

Zur Verringerung des Verpackungsaufkommens in der Fertigung CPC wurde ein Projekt zur engeren Integration von Rohstofflieferanten gestartet. Ziel der Maßnahme ist die Rücknahme und Wiederverwendung von Verpackungsmaterialien, um Abfall zu vermeiden und die Ressourceneffizienz zu steigern. Die Umsetzung erfolgt in enger Abstimmung mit ausgewählten Lieferanten und ist mit einem Budget von 10 TEUR geplant. Der Abschluss der Maßnahme war für Ende 2023 vorgesehen. Das Projekt befindet sich derzeit in der Umsetzung und liegt in der Verantwortung des Einkaufs.

Das Ziel, den spezifischen Gesamt-Abfall bis 2025 um 10 % gegenüber dem Ausgangswert von 101 kg/t zu senken, wurde in den vergangenen Jahren noch nicht vollständig erreicht, zeigt jedoch seit 2023 einen klar positiven Trend. Nach einem deutlichen Anstieg auf 115 kg/t im Jahr 2022, der vor allem durch die verstärkte Nutzung von Einwegpaletten aus Holz während der angespannten Lieferkettenphase verursacht wurde, konnte der Wert 2023 auf 97 kg/t und 2024 weiter auf 96 kg/t reduziert werden.

Die Reduzierung um 16 % von 2022 auf 2023 ist vor allem auf die enge Zusammenarbeit mit Rohstofflieferanten im Rahmen des gestarteten Projekts zur Rücknahme und Wiederverwendung von Verpackungsmaterialien zurückzuführen. Die Stabilisierung der Lieferketten nach der Corona-Pandemie führte zu einer besseren Rohstoffqualität und -verfügbarkeit, wodurch Ausschussmengen gesenkt

werden konnten. Zusätzlich trug die Optimierung des Abfüllprozesses zu einer Verringerung produktionsbedingter Farb- und Lackreste bei.

Tab. 24 Spezifische Abfallmengen von 2021 bis 2024

Spezifischer Abfall	kg/t
2021	101
2022	115
2023	97
2024	96

Die im Umweltprogramm definierten Maßnahmen greifen und der aktuelle Verlauf bestätigt, dass das Ziel von 90 kg/t bis 2025 realistisch erreichbar ist. Darüber hinaus wurde die Abfallvermeidung bei gefährlichem Verpackungsmüll erfolgreich umgesetzt. Für die kommenden Jahre liegt der Fokus auf der weiteren Optimierung von Prozessen mit hohem Abfallanteil, der Beobachtung möglicher Mengenschwankungen sowie der Prüfung zusätzlicher Kreislaufösungen.

10.2.4 Emissionen (VOC)

Reduzierung der lösemittelbelasteten Abluft in der Fertigung CPC um 30%

Ausgangswert 2021	4,53 t C/Jahr
Zielwert 2025	3,17 t C/Jahr

Maßnahmen

Zur nachhaltigen Reduktion von luftgetragenen Emissionen in der Fertigung CPC wird eine biologische Abluftreinigungsanlage implementiert. Kernstück der Maßnahme ist der Einsatz eines biologischen Wäschers, der organische Verbindungen und andere Schadstoffe aus der Abluft auf natürliche Weise abbaut. Dadurch sollen die Emissionen deutlich reduziert und die Umweltbelastung langfristig minimiert werden. Das Projekt ist mit Investitionskosten in Höhe von 800 TEUR verbunden und befindet sich aktuell in der Umsetzung. Der Abschluss der Maßnahme war für Ende 2023 geplant. Verantwortung für das Projekt liegt beim zuständigen Project Engineer.

Das Ziel, die lösemittelbelastete Abluft in der Fertigung IC (vormals CPC) bis 2025 um 30 % gegenüber dem Ausgangswert von 4,53 t C pro Jahr zu reduzieren, konnte bereits 2024 deutlich übertroffen werden. Nach einem Anstieg auf 4,72 t im Jahr 2022 und einer ersten Verbesserung auf 4,11 t im Jahr 2023 sank der Wert 2024 auf 1,23 t C pro Jahr. Damit wurde das Ziel nicht nur erreicht, sondern um rund 73 % unterschritten.

Die entscheidende Maßnahme war die Implementierung einer biologischen Abluftreinigungsanlage mit integriertem Biowäscher, die organische Verbindungen und andere Schadstoffe aus der Abluft auf natürliche Weise abbaut. Die Inbetriebnahme führte zu einer signifikanten und nachhaltigen Verringerung der Emissionen. Das Projekt wurde mit Investitionskosten von 800 TEUR umgesetzt und vom zuständigen Project Engineer geleitet.

Mit dem erfolgreichen Abschluss dieser Maßnahme wurde die Umweltbelastung durch lösemittelhaltige Emissionen erheblich reduziert, und es ist davon auszugehen, dass die erreichten niedrigen Emissionswerte auch in den kommenden Jahren gehalten werden können.

Um die Auswirkungen unserer Geschäftstätigkeit auf das Klima umfassend zu verstehen und die Weichen für eine wirksame Reduktionsstrategie zu stellen, ist eine transparente und systematische Erfassung der Treibhausgasemissionen erforderlich. Daher hat Dörken sich vorgenommen, bis 2026 einen Klimabilanzrahmen für die Dörken-Gruppe zu erstellen. Dieser Rahmen bildet die Grundlage für die

Entwicklung konkreter Maßnahmen zur Emissionsminderung und unterstützt die langfristige Ausrichtung der Klimastrategie.

10.2.5 Mitarbeiterbeteiligung

Ausbildung interner Auditoren mit Schwerpunkt Umweltschutz/ Umweltmanagement

Ziel ist es, gruppenweit qualifizierte interne Auditoren bereitzustellen, die aktiv zur kontinuierlichen Verbesserung des Umweltmanagementsystems beitragen.

Maßnahmen

Zur Stärkung des Umweltmanagements und zur Sicherstellung der internen Auditkompetenz wird eine interne Auditorenschulung mit Fokus auf Umweltschutz und Umweltmanagement durchgeführt. Die Maßnahme umfasst ein viertägiges Seminar mit praxisorientierten Inhalten zu Umweltrecht, Umweltaspekten, Auditmethodik sowie zur Bewertung von Umweltleistungen. 2022 waren 14 Teilnehmende aus verschiedenen Unternehmensbereichen vorgesehen. Die Schulung ist mit einem Budget von 25 TEUR hinterlegt und soll bis Ende 2023 abgeschlossen sein, wurde jedoch 2024 abgeschlossen.

Das Ziel, gruppenweit qualifizierte interne Auditoren mit Schwerpunkt Umweltschutz und Umweltmanagement auszubilden, wurde erfolgreich umgesetzt. Ende 2023 startete ein speziell konzipiertes viertägiges Seminar, das praxisnahes Wissen zu Umweltgesetzgebung, Umweltmanagementsystemen, Auditmethoden sowie zur Identifizierung und Umsetzung von Verbesserungsmaßnahmen vermittelte. Die Maßnahme wurde von der CSR-Abteilung koordiniert und mit einem Budget von 25 TEUR hinterlegt.

Geplant waren ursprünglich 14 Teilnehmende aus verschiedenen Unternehmensbereichen, tatsächlich konnten bis 2024 insgesamt 16 Personen erfolgreich zu internen Auditoren ausgebildet werden. Im September 2024 wurde zusätzlich ein weiterer Schulungstag durchgeführt, um die erlernten Kenntnisse zu vertiefen und aktuelle Entwicklungen im Umweltrecht sowie in der Auditpraxis zu berücksichtigen.

Mit der Ausbildung wurde nicht nur die interne Auditkompetenz gestärkt, sondern auch die Wirksamkeit der Audits im Bereich Umweltschutz erhöht. Die Maßnahme leistet damit einen wesentlichen Beitrag zur kontinuierlichen Verbesserung des Umweltmanagementsystems und zur nachhaltigen Verankerung von Umwelt- und Nachhaltigkeitsstandards in allen Unternehmensbereichen.

10.3 Dörken Membranes

10.3.1 Energieeffizienz

Den spezifischen Energieverbrauch pro Fertigungsmenge um 15 % zu reduzieren

Ausgangswert 2021	1,206 MWh/t
Zielwert 2025	1,037 MWh/t

Ergebnis 2024	1,388 MWh/t
---------------	-------------

Maßnahmen

Im Rahmen eines umfassenden Investitionsprogramms wurden zwei neue Produktionslinien mit dem Ziel beschafft, die Energieeffizienz zu erhöhen und die Ausschussmenge in der Fertigung zu reduzieren. Die neuen Anlagen ersetzen schrittweise den veralteten Anlagenpark und zeichnen sich durch einen deutlich geringeren Energieverbrauch sowie eine stabilere Prozessführung aus.

Das Einsparpotenzial wird auf rund 3.000 MWh pro Jahr geschätzt, was einer Reduktion des Energieverbrauchs von etwa 15 % im Vergleich zu 2019 entspricht. Diese Einsparung wird jedoch erst nach vollständiger Inbetriebnahme und Abschaltung der Altanlagen wirksam.

Die Maßnahme wurde 2019 mit einem Gesamtbudget von 15.600 TEUR gestartet. Zum Stand 2022 befanden sich die beiden Produktionslinien in der Qualifizierungsphase, nachdem sie bereits beschafft wurden. Im Berichtsjahr 2022 wurde aufgrund der erforderlichen Anlaufphase („Lernkurve“) sowie des Parallelbetriebs mit den alten Anlagen zunächst mit einem höheren Energieverbrauch gerechnet. Die erwarteten Effizienzgewinne werden sich schrittweise entfalten und sollten voraussichtlich bis 2025 ihr volles Potenzial erreichen.

In 2024 wurde die erste Linie vollständig qualifiziert. Die Qualifizierungsmaßnahmen hier sind vollständig abgeschlossen. Die Zeit der Qualifizierung der Linie B verzögert sich vom Zeitplan. Zudem sind in 2024 Substitutionsvorhaben an diversen Bestandsprodukten am Standort Herdecke gestartet worden, wodurch große Menge an Rohstoffen in Versuchsware verarbeitet wurden, welcher sich negativ auf den spezifischen Energieverbrauch auswirkt.

10.3.2 Materialeffizienz

Bestätigung der Materialeffizienz auch bei Erweiterung des Produktportfolios.

Ausgangswert 2021	1,16 t/t
Zielwert 2025	1,16 t/t
Ergebnis 2024	1,212 t/t

Maßnahmen

Im Zeitraum 2021–2022 wurde ein KVP-Programm in der Produktion umgesetzt, das sich auf verschiedene Optimierungsthemen zur Steigerung der Materialeffizienz konzentrierte. Ziel der Maßnahme war es, durch gezielte Prozessverbesserungen den Materialeinsatz zu reduzieren, Ressourcenschonung zu fördern und die Produktionskosten nachhaltig zu senken.

Das Projekt war mit einem Budget von 105 TEUR ausgestattet und wurde vom Lean Office verantwortet. Die Maßnahme ist abgeschlossen, wobei sich die erreichten Einsparungen und Verbesserungen laut aktuellem Stand stabil auf dem erreichten Niveau halten.

Zur Reduktion von Ausschuss und zur Erhöhung der Produktqualität wurde ein automatisiertes Detektionssystem in der Produktion eingeführt. Das System ermöglicht eine frühzeitige Erkennung und Ausschleusung fehlerhafter Produkte im laufenden Prozess und trägt damit zur Ressourcenschonung sowie zur Verbesserung der Gesamtanlageneffektivität (OEE) bei. Das Projekt wurde 2020 gestartet und ist mit Investitionen in Höhe von 445 TEUR verbunden. Die Umsetzung erfolgt durch den Bereich Verfahrensplanung und befand sich 2022 in der Umsetzung, mit geplanter Fertigstellung im Jahr 2022. Aufgrund der benannten Qualifizierungsmaßnahmen konnte ein positiver Einfluss auf die Materialeffizienz bewirkt werden. Derzeit liegt die spezifische Materialeffizienz 4,3% über dem definiertem Zielwert 2025.

10.3.3 Spezifischer Abfall

Reduzierung des spezifischen Gesamt-Abfalles unter den Stand vor der Qualifizierung der neuen Anlagen

Ausgangswert 2021	0,156 t/t
Zielwert 2025	0,117 t/t
Ergebnis 2024	0,234 t/t

Im Zuge der Inbetriebnahme der neuen Produktionslinien und der damit verbundenen Anlaufphase stieg in den Jahren 2021 und 2022 das Ausschuss- und Abfallaufkommen deutlich an. Um dem entgegenzuwirken, wurde eine technische Optimierung des Randstreifenbeschnitts an einer bestehenden Produktionsanlage initiiert. Ziel der Maßnahme ist es, Materialverluste im Randbereich der Produkte zu minimieren und so die Ausschussmenge signifikant zu verringern. Die Maßnahme war mit Kosten von 32 TEUR angesetzt und wurde durch die Verfahrensplanung verantwortet. Sie befand sich

2022 in der Umsetzung und soll bis Ende 2022 abgeschlossen worden sein. Sie leistet einen wichtigen Beitrag zur Kompensation des erhöhten Abfallaufkommens aus den Jahren 2021 und 2022.

Parallel dazu wird seit 2020 ein umfangreiches Projekt zur Einführung eines automatisierten Detektionssystems umgesetzt. Dieses System erkennt Fehler im Produktionsprozess frühzeitig und ermöglicht das gezielte Ausschleusen fehlerhafter Produkte, bevor es zu Materialverlusten oder unnötiger Weiterverarbeitung kommt. Dadurch wird nicht nur die Produktqualität verbessert, sondern auch die Ausschussmenge signifikant reduziert. Die Investitionskosten beliefen sich auf 445 TEUR, die Umsetzung erfolgte durch die Verfahrensplanung. Die Maßnahme sollte bis Ende 2022 abgeschlossen werden und ist ein zentraler Baustein zur langfristigen Reduktion von Abfällen in den Jahren 2023 bis 2025.

Diese beiden Maßnahmen bilden einen integralen Bestandteil der Strategie zur Kompensation der erhöhten Abfallmengen von 2022 und unterstützen die angestrebte kontinuierliche Reduktion des Produktionsausschusses bis 2025.

In 2024 wurde die erste Linie qualifiziert. Die Qualifizierungsmaßnahmen hier sind vollständig abgeschlossen. Die Qualifizierung der zweiten Linie verzögert sich gegenüber dem Zeitplan, wodurch diese in 2024 nicht abgeschlossen werden konnte. Zudem sind in 2024 Substitutionsvorhaben an diversen Bestandsprodukten, welche am Standort Herdecke produziert werden, gestartet worden. Hierbei werden große Mengen an Rohstoffen in Produktionsversuchen zu Versuchsware verarbeitet, welche sich negativ auf den spezifischen Energieverbrauch auswirkt. Die hier dargestellten Herausforderungen wurden für der Zielbewertung 2025-2028 berücksichtigt (siehe Kap. 11.3.1).

11. Ziele/Umweltprogramme 2025-2028

11.1 Ewald Dörken AG

11.1.1 Umweltmanagementsystem

Neben Dörken Coatings und Dörken Membranes ist auch die Dörken Services am Standort Herdecke ansässig. Im Gegensatz zu den beiden genannten Business Units verfügt die Dörken Services bislang über kein zentrales Integriertes Managementsystem (IMS). Seit 2025 wird daher ein Projekt verfolgt, das den schrittweisen Aufbau eines IMS in der Dörken Services zum Ziel hat. Bis 2028 soll die Zertifizierung nach ISO 9001, ISO 14001 sowie der EMAS-Verordnung erreicht werden.

Da die Dörken Services aufgrund ihres Tätigkeitsfelds zahlreiche Schnittstellen zu den anderen Business Units aufweist, wird erwartet, dass durch die Einführung des IMS nicht nur die Prozesslandschaft vereinheitlicht, sondern auch die Umweltleistung nachhaltig verbessert wird. Dies umfasst die systematische Erfassung und Bewertung umweltrelevanter Aspekte entlang aller Dienstleistungsprozesse, die kontinuierliche Verbesserung der Umweltleistung durch klar definierte Ziele, Maßnahmen und Kennzahlen sowie die strukturierte Einhaltung relevanter gesetzlicher und interner Umweltanforderungen. Darüber hinaus trägt das IMS zur Steigerung der Ressourceneffizienz bei, indem Energie- und Materialverbräuche gesenkt, Abfallmengen reduziert und umweltfreundlichere Arbeitsweisen etabliert werden. Gleichzeitig stärkt es die Zusammenarbeit an Schnittstellen, insbesondere in den Bereichen Abfallmanagement, Energieeinsparung und nachhaltige Beschaffung.

11.2 Dörken Coatings

11.2.1 Energieeffizienz

Ausgangswert 2024: 490kWh/t
Zielwert 2028: 441kWh/t

Dieses Umweltziel gestaltet sich als besonders herausfordernd. Einige neue Produktionsbereiche, wie die biozidfreie Pastentechnologie, fordern besondere stromintensive Hygienemaßnahmen. Dazu kommt die Umstellung von wasserbasierter Kühltechnologie hin zu stromintensiveren Kühlanlagen die zwar weniger wartungs- und pflegeintensiv sind, jedoch einen höheren Energieverbrauch hervorrufen. Dennoch bleibt es unser Ziel, den Stromverbrauch insgesamt zu senken.

Maßnahmen:

Zur Erreichung des Ziels werden konkrete Maßnahmen umgesetzt. Dazu zählen Projekte zur Steigerung der Energieeffizienz der Anlagen sowie die systematische Überprüfung des Druckluftsystems. Ergänzend erfolgt die Installation digitaler Zähler, um Leckagen schneller zu lokalisieren und dadurch unnötige Energieverluste zu vermeiden.

Programm	Projektdaten	Stand	Lebenswegphase
Anlagenoptimierung Rührwerke & Mühlen	Optimierung Fahrweisen, Standby-Programme. Start: Q2/2025 Ende: Q4/2027 Verantw.: Operations Industrial Coatings.	In Planung	Produktion
LED-Beleuchtung IC-Produktion	Start: Q3/2025 Ende: Q4/2025 Verantw.: Instandhaltung Coatings	In Vorbereitung	Produktion
Ausbau Infrastruktur zur Datenübertragung	Erfassung von Verbrauchsdaten um weitere Energieeffizienzmaßnahmen verbrauchsgesteuert zu priorisieren Start: Q2/2025 Ende: Q1/2027 Verantw.: Operations Industrial Coatings	In Umsetzung	Produktion

11.2.2 Materialeffizienz

Ausgangswert 2024: 1,02 t/t
Zielwert 2028: 1,02 t/t

Das Ziel ist es, die bereits erreichten hohen Materialeffizienzwerte auch in den kommenden drei Jahren zu sichern – trotz verschärfter Qualitätsanforderungen und des geplanten Ausbaus des Produktportfolios.

Programm	Projektdaten	Stand	Lebenswegphase
Optimierung Pastenansätze	Einführung neuer Ansatzverfahren zur Minimierung von Fehlsätzen. Start: Q1/2025 Ende: Q2/2026 Verantw.: Operations Industrial Coatings	In Planung	Entwicklung Produktion
Zusatzkapazität Bindemittel-tanklager CPC	Erweiterung der Bindemitteltankanlage um weitere 3 Tanks um Restanhaftungen in Gebinden zu verringern Start: Q1/2025 Ende: Q4/2025 Verantw.: Operations Industrial Coatings	In Umsetzung	Produktion
Automatisierung VH-Produktion	Ablösung der händischen Ansatzprozesse hin zu Automatisierung Start: Q1/2026 Ende: Q4/2027	In Planung	Produktion

11.2.3 Abfall

Ausgangswert 2024: 96 kg/t
Zielwert 2028: 90kg/t

Maßnahmen:

Durch die Erweiterung des Bindemitteltanklagers CPC soll es zu weniger Umfüllverlusten und zu geringeren Reststoffmengen kommen.

Um den Umgang mit Abfällen auf dem Werksgelände zukunftssicher aufzustellen, gibt es ein standortweites Projekt die Abfälle transparenter zuzuordnen, wo notwendig neue Standorte zu schaffen und Prozesse abzustimmen.

Bereits begonnen wurde die Umstellung von Einmal-Holzpaletten auf gebrauchte Recycling-Kunststoffpaletten für den internen Werksverkehr. Diese weisen eine deutlich längere Lebensdauer auf und können nach Gebrauch einfach eingeschmolzen und erneut verarbeitet werden.

Projekt Tausch Metall-Hobbocks gegen Pfandcontainer: Der mit den Zinkflake-Herstellern bereits begonnene Prozess, die Einmal-Metalleimer gegen Pfandcontainer einzutauschen, soll über das gesamte Zinkflake-Einkaufsspektrum ausgeweitet werden. Diese Maßnahme wurde bereits während der letzten Umwelterklärungsperiode begonnen, aus technischen Gründen jedoch noch nicht über das ganze Einkaufsspektrum ausgeweitet. Für das letzte Produkt der Reihe läuft aktuell noch ein Qualifizierungsprojekt.

Programm	Projektdaten	Stand	Lebenswegphase
Standortweite Abfalllogistik	Neues Sammelstellenkonzept für Trennung & Transparenz. Start: Q1/2025 Ende: Q1/2027 Verantw.: HSE / Facility Management.	Geplant	Entsorgung
Mehrweg-Kunststoffpaletten	Ablösung von Einweg-Holzpaletten durch Mehrwegsyste.me. Start: Q3/2024 Ende: Q2/2025. Verantw.: Logistik / Supply Chain.	In Umsetzung	Produktion
Pfandcontainer statt Metall-Hobbocks	Umstellung mit Zinkflake-Herstellern. Start: 2022 Ende: Q2/2026 Verantw.: Einkauf / Industrial Coatings.	Fortlaufend, Qualifizierung	Beschaffung / Entsorgung

11.2.4 Emission

Um weitere Ansatzpunkte für die Reduktion von CO₂-Emissionen zu identifizieren, wird Dörken Coatings den Betrachtungsrahmen des Corporate Carbon Footprints in den kommenden drei Jahren auf Scope 3 erweitern. Die hierfür erforderliche Software *Osapiens CCF* wurde bereits beschafft und soll ab 2026 operativ eingesetzt werden.

Programm	Projektdaten	Stand	Lebenswegphase
Osapiens CCF-Software	Einführung für Scope-3-Bilanzierung. Start: Q2/2025 Ende: Q1/2026 Verantw.: ESG-Team / Sustainability Manager	In Planung	Beschaffung Entwicklung
Alternative Löschanlage CPC	Teilumbau der CO ₂ -Löschanlage Start: Q1/2025 Ende: Q4/2025	In Planung	Produktion

11.2.5 Mitarbeiterbeteiligung

Ab September 2025 nimmt Dörken bereits zum dritten Mal in Folge am Energie-Scouts-Wettbewerb teil. Diese positive Entwicklung soll insbesondere durch die Sensibilisierung unserer Auszubildenden für Umwelt- und Nachhaltigkeitsthemen fortgeführt werden. Bis 2028 ist es unser Ziel, auf fünf erfolgreich absolvierte Durchgänge zurückzublicken und dadurch einen stetig wachsenden Kreis von Mitarbeitenden im Unternehmen zu gewinnen, die das Thema Nachhaltigkeit aktiv vorantreiben.

Programm	Projektdaten	Stand	Lebenswegphase
Energie Scouts	Teilnahme bundesweiter Wettbewerb. Ziel: 5 Durchgänge bis 2028. Start: 2023 – fortlaufend. Verantw.: Ausbildungsleitung / Sustainability Manager	Fortlaufend	Alle Phasen
Surface Academy Workshops	Workshops zu Nachhaltigkeit und ESG. Start: 2024 – fortlaufend. Verantw.: Surface Academy / Sustainability Manager.	Fortlaufend	Alle Phasen

11.3 Dörken Membranes

11.3.1 Energieeffizienz

Die beiden neuen Produktionslinien sind deutlich energieeffizienter als der alte Anlagenpark, den sie ersetzen sollen. Derzeit wird ein jährliches Einsparpotenzial von rund 3.000 MWh angenommen, was etwa 15 % im Vergleich zum Energieverbrauch des Jahres 2019 entspricht. Diese Einsparung wird jedoch erst im prozessstabilen Betrieb und nach Abschaltung des alten Anlagenparks – also ab 2023 – greifen.

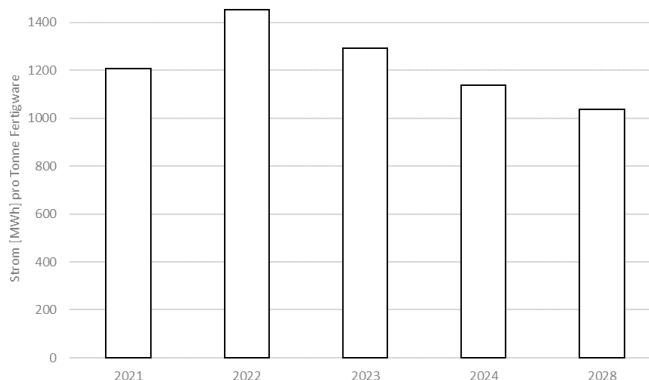


Abb. 13 Umweltziel Energieeffizienz - Membranes -Prognostizierte Entwicklung

Neben dem Jahr 2021 ist für 2022 aufgrund der Inbetriebnahme neuer Produktionslinien, der damit verbundenen Lernkurve sowie des Parallelbetriebs mit dem bestehenden Anlagenpark von einem gegenläufigen Trend auszugehen. Das vollständige Einsparpotenzial wird sich kontinuierlich über die darauffolgenden Jahre immer mehr entfalten und sein Maximum 2025 erreichen.

Ausgangswert 2024: 1,388 MWh/t
Zielwert 2028: 1,037 MWh/t

Programm	Projektdaten	Stand	Lebenswegphase
Beschaffung und Qualifizierung von zwei neuen Produktionslinien (Höhere Energieeffizienz; reduzierte Ausschussmenge)	Kosten: 15.600 TEUR Start: 2019 Termin: 2026 Verantw.: Produktion/Verfahrensplanung	Status 2025: Qualifizierung einer Linie abgeschlossen. Die zweite Produktionslinie ist in der Qualifizierungsphase.	Produktion
Investitionsplanung PV Anlagen für Dörken	Kosten: Kein Investitionsbudget definiert Start: 2022 Termin: 2027 Verantw.: P3 Team	Status 2025: Planungsphase	Produktion

Da die Qualifizierung einer der beiden Anlagen in 2024 nicht planmäßig abgeschlossen werden konnte werden die Ziele von 2025 (Einsparpotential von 15% zu 2019, siehe Kap. 10.3.2) auf bis 2028 ausgeweitet.

11.3.2 Abfalleffizienz

Im Rahmen der Inbetriebnahme der beiden neuen Produktionslinien und der damit verbundenen Lernkurve ist von einem deutlich erhöhten Ausschuss und damit Abfallaufkommen auszugehen. Aufgrund der Verzögerung der Qualifizierung einer der beiden neuen Linien wirkt sich die Verringerung der Ausschussquote zu einem späteren Zeitpunkt aus als geplant.

Aufgrund der zusätzlichen Qualifizierung einer neuen zusätzlichen Produktionsanlage als auch von zusätzlichen diversen Substitutionsmaßnahmen an unserem bestehenden Produktportfolio wird es längerfristiger bei einem erhöhten Ausschussaufkommen bleiben.

Aus diesem Grund wird der Zielwert 2028 auf 0,185 t/t Fertigware definiert. Dieser Wert wird nach Abschluss aller Qualifizierungsmaßnahmen (Abschluss Qualifizierung Linie B + Abschluss neue zusätzlichen Anlage + Revisionierung vom Produktportfolio) erreicht sein.

Neben den größeren Qualifizierungsprojekten wird parallel eine Vielzahl an Optimierungsmaßnahmen an den Anlagen durchgeführt, die einen Einfluss auf das Abfallvolumen haben könnten.

Ausgangswert 2024: 0,234 MWh/t
Zielwert 2028: 0,185 MWh/t

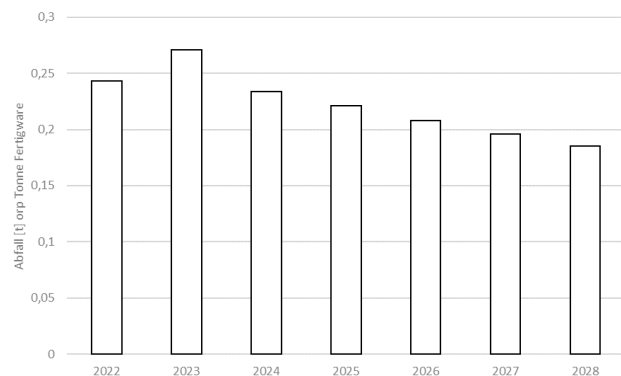


Abb. 14 Umweltziel Abfalleffizienz - Membranes -Prognostizierte Entwicklung

Programm	Projektdaten	Stand	Lebenswegphase
Beschaffung und Qualifizierung von 2 neuen Produktionslinien (Höhere Energieeffizienz; reduzierte Ausschussmenge)	Kosten: 15.600 TEUR Start: 2019 Termin: 2026 Verantw.: Produktion/Verfahrensplanung	Status 2025: Qualifizierung einer Linie abgeschlossen. Die zweite Produktionslinie ist in der Qualifizierungsphase.	Produktion
Qualifizierung Neuanlage im Noppenbereich	Kosten: 1000 TEUR Start: 2023 Termin 2025 Verantw.: Produktion/Verfahrensplanung	Status 2025: Inbetriebnahme abgeschlossen. Derzeit werden die Produkte auf der Anlage qualifiziert.	Produktion
Schneidsystem Spinnvliesanlage 2 Neues Schneidsystem zur Reduzierung von prozessbedingten Ausschüssen	Kosten: 150 TEUR Start: 2024 Termin 2025 Verantw.: Instandhaltung/Produktion	Umgesetzt	Produktion
Neue Dosierstation SVA1 Erneuerung der Dosiereinheit zur Verbesserung der Mengendosierung von Rohstoffen.	Kosten: 191 TEUR Start: 2024 Termin 2025 Verantw.: Instandhaltung/Produktion	Umgesetzt	Produktion
Randstreifenrückführung an Noppenanlage. Wiederverwendung des Randstreifens in der Anlage	Kosten: 100 TEUR Start: 2023 Termin 2025 Verantw.: Verfahrensplanung/Produktion	Umgesetzt	
Projekt Opticycle (Optimierung von idealen Materialströmen für Abfälle)	Kosten: Derzeit keine Budget Termin: 2025 Verantw.: Forschung und Entwicklung	Materialströme und Abfallmenge erfasst. Versuche hinsichtlich der Verarbeitung von Ausschussströmen in der Erprobung. Erfolge: Bei zwei Produkten konnte Ausschussware, welche bislang verkauft bzw. entsorgt wurde in den Produktionskreislauf zurückgeführt und wiederverwendet werden.	Entwicklung Produktion
Digitalisierung der Produktions- und Rüstanweisungen für alle Linie	Kosten: 5 TEUR Start: 2023 Termin 2026 Verantw.: Verfahrensplanung/Produktion/QM	Einführung an erster Linie in Umsetzung	Produktion



11.3.3 Emissionen

Ziel: Signifikante Unterschreitung der Emissionsgrenzwerte gemäß 31. BImSchV durch Installation einer neuen Abgasreinigungsanlage

Um weitere Ansatzpunkte für die Reduktion von CO₂-Emissionen zu identifizieren, wird Dörken Membranes den Betrachtungsrahmen des Corporate Carbon Footprints in den kommenden drei Jahren auf Scope 3 erweitern. Die hierfür erforderliche Software Osapiens CCF wurde bereits beschafft und soll ab 2026 operativ eingesetzt werden.

Die Anlage unterliegt den Anforderungen des § 52 BImSchG. Vor dem Hintergrund verschärfter gesetzlicher Vorgaben sowie eines hohen Anspruchs an eine nachhaltige und umweltgerechte Betriebsführung wurde das Ziel definiert, die aktuell geltenden und zukünftigen Emissionsgrenzwerte nicht nur einzuhalten, sondern in den kommenden Jahren deutlich zu unterschreiten.

Zur Erreichung dieses Ziels wird die Beschaffung und Installation eines Biowäschers geplant, welche die derzeitige Kraftwerks-Nachverbrennungsanlage ablöst. Dieses Verfahren zur Abluftreinigung ermöglicht eine effektive Reduktion luftgetragener Schadstoffe – insbesondere von organischen und anorganischen Verbindungen – und trägt somit maßgeblich zur Verbesserung unserer Umweltleistung bei.

Die Umsetzung dieses Projekts ist für Ende 2026 geplant und soll nach erfolgreicher Inbetriebnahme regelmäßig evaluiert werden, um die angestrebten Emissionsminderungen nachzuweisen und gegebenenfalls weitere Optimierungspotenziale zu identifizieren.

Programm	Projektdaten	Stand	Lebenswegphase
Beschaffung und Inbetriebnahme einer Abgasreinigungsanlage für § 52 BImSchG-Anlage	Kosten: 2.350 TEUR Start: 07.2025 Termin: 31.12.2026 Verantw.: Produktion/Verfahrensplanung	Status 2025: Budgetfreigabe und Planung der Beschaffung	Produktion

12. Gültigkeitserklärung

Die im Folgenden aufgeführten Umweltgutachter bestätigen, begutachtet zu haben, dass die Standorte, wie in der vorliegenden Umwelterklärung der Organisation Ewald Dörken AG mit der Registrierungsnummer DE-130-00031 angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 in der Fassung vom 28.08.2017 und 19.12.2018 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllen.

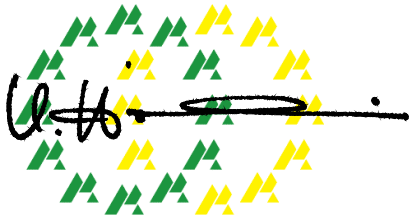
Name des Umweltgutachters	Registrierungsnummer	Zugelassen für die Bereiche (NACE)
Dr. Ulrich Hommelsheim	DE-V-0117	20.3 Herstellung von Anstrichmitteln, Druckfarben und Kitt 22.23 Herstellung von Baubedarfsartikeln aus Kunststoffen 46.73.6 Großhandel mit Anstrichmitteln 46.74.3 Großhandel mit Metall- und Kunststoffwaren für Bauzwecke 46.75 Großhandel mit chemischen Erzeugnissen
Dr. Georg Sulzer	DE-V-0041	64.2 Beteiligungsgesellschaften 70.1 Verwaltung und Führung von Unternehmen und Betrieben
Prof. Dr.-Ing. Jan Uwe Lieback	DE-V-0026	20.3 Herstellung von Anstrichmitteln, Druckfarben und Kitt 22.23 Herstellung von Baubedarfsartikeln aus Kunststoffen 64.2 Beteiligungsgesellschaften

Mit Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass:

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in der durch die Verordnung (EU) 2017/1505 und (EU) 2018/2026 der Kommission geänderten Fassung durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen und
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation geben.

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

Berlin, den 24.09.2025



Dr. Ulrich Hommelsheim

Umweltgutachter DE-V-0117



Dr. Georg Sulzer

Umweltgutachter DE-V-0041



Prof. Dr. Jan Uwe Lieback

Umweltgutachter DE-V-0026

GUT Zertifizierungsgesellschaft

für Managementsysteme mbH

Umweltgutachter DE-V-0213

Eichenstraße 3 b

D-12435 Berlin

Tel: +49 30 233 2021-0

Fax: +49 30 233 2021-39

E-Mail: info@gut-cert.de

GUT Zertifizierungsgesellschaft

für Managementsysteme mbH

Umweltgutachter DE-V-0213

Eichenstraße 3 b

D-12435 Berlin

Tel: +49 30 233 2021-0

Fax: +49 30 233 2021-39

E-Mail: info@gut-cert.de

GUT Zertifizierungsgesellschaft

für Managementsysteme mbH

Umweltgutachter DE-V-0213

Eichenstraße 3 b

D-12435 Berlin

Tel: +49 30 233 2021-0

Fax: +49 30 233 2021-39

E-Mail: info@gut-cert.de

Die nächsten aktualisierten und validierten Umwelterklärungen werden im Jahr 2026 und 2027 vorgelegt.

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird im Jahr 2028 vorlegt.

