



UMWELTERKLÄRUNG 2026



AVR GMBH



UMWELTERKLÄRUNG 2026

der AVR GMBH

laut Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25.11.2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung, ABl L 2009/342, 1

Berichtsjahr: 2025

INHALTSVERZEICHNIS

1	VORWORT DER GESCHÄFTSFÜHRUNG.....	5
2	UNSER UNTERNEHMEN.....	8
2.1	Organigramm.....	10
2.2	Unternehmensgeschichte.....	11
3	ABFALLBEHANDLUNG.....	16
3.1	Betriebsanlage.....	17
3.1.1	Chemisch-Physikalische Anlage.....	17
3.1.2	Labor / Analytik.....	18
3.2	Ablauf.....	19
3.2.1	Anfrage, Machbarkeit & Anbot.....	19
3.2.2	Übernahme.....	19
3.2.3	Identifikationsanalyse.....	20
3.2.4	Behandlung von Abfällen.....	20
3.2.5	Lagerung der Abfälle.....	20
4	TANKWAGENREINIGUNG.....	24
4.1	Reinigungsanlage.....	25
4.2	Ablauf.....	25
4.2.1	Anfrage, Machbarkeit & Anbot.....	25
4.2.2	Vorbereitung zur Innenreinigung.....	26
4.2.3	Reinigungsvorgang Innenreinigung.....	26
4.2.4	Entsorgung der Produktreste.....	26
4.2.5	Heizen beladener Tanks.....	26
5	UMWELTPOLITIK.....	28

6	UMWELTMANAGEMENTSYSTEM.....	32
6.1	Dokumentation des Umweltmanagementsystems.....	33
6.2	Kontinuierliche Bewertung sicherheitsrelevanter technischer oder organisatorischer Änderungen.....	35
6.3	Methoden und Prozesse zur Kontrolle der Ablaufenkung.....	36
6.4	Sicherheitsaspekte.....	37
6.4.1	Risiken & Maßnahmen.....	37
6.4.2	Arbeitssicherheit.....	38
6.5	Rechtsmanagement.....	38
7	UMWELTDATEN.....	40
7.1	Input/Output.....	41
7.2	Umweltaspekte.....	42
7.2.1	Direkte Umweltaspekte.....	42
7.2.1.1	Rohstoffeinsatz/stoffliche Ressourcen.....	42
7.2.1.2	Abfall.....	53
7.2.1.3	Biologische Vielfalt.....	54
7.2.1.4	Emissionen.....	55
7.2.1.5	Lärm & Geruch.....	58
7.2.2	Indirekte Umweltaspekte.....	59
7.2.3	Beurteilung der Umweltaspekte.....	60
8	UMWELTZIELE.....	64
8.1	Abgeschlossene Maßnahmen/bisherige Erfolge.....	65
8.2	Zukunft.....	66
	GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG.....	70
	GLOSSAR & ABKÜRZUNGSVERZEICHNIS.....	71

1 VORWORT



*DI (FH) Tobias Olbrich
Geschäftsführer*

Seit der Aufnahme unserer Tätigkeit im Jahr 1989 haben wir uns als AVR GmbH Schritt für Schritt weiterentwickelt. Aus den Anfängen als Sonderabfallsammler und -behandler ist über viele Jahre hinweg ein Unternehmen geworden, das heute für fachgerechte, verlässliche und verantwortungsvolle Abfallbehandlung steht. Auf dieses Wachstum und diese Entwicklung blicken wir mit Dankbarkeit, aber auch mit dem klaren Bewusstsein, dass Fortschritt nur dann nachhaltig ist, wenn er mit Verantwortung gegenüber Umwelt, Kunden, Mitarbeiter*innen und unserem Standort verbunden ist.

Für uns als Geschäftsführung war immer klar, dass wirtschaftlicher Erfolg und ökologisches Handeln kein Widerspruch sind. Im Gegenteil: Gerade in unserer Branche sehen wir es als unsere Aufgabe, mit technischem Know-how, Weitblick und konsequentem Handeln einen Beitrag zu einer zukunftsfähigen Abfallwirtschaft zu leisten. Deshalb arbeiten wir laufend daran, unsere Anlagen, Prozesse und Dienstleistungen weiterzuentwickeln und an neue Anforderungen anzupassen.

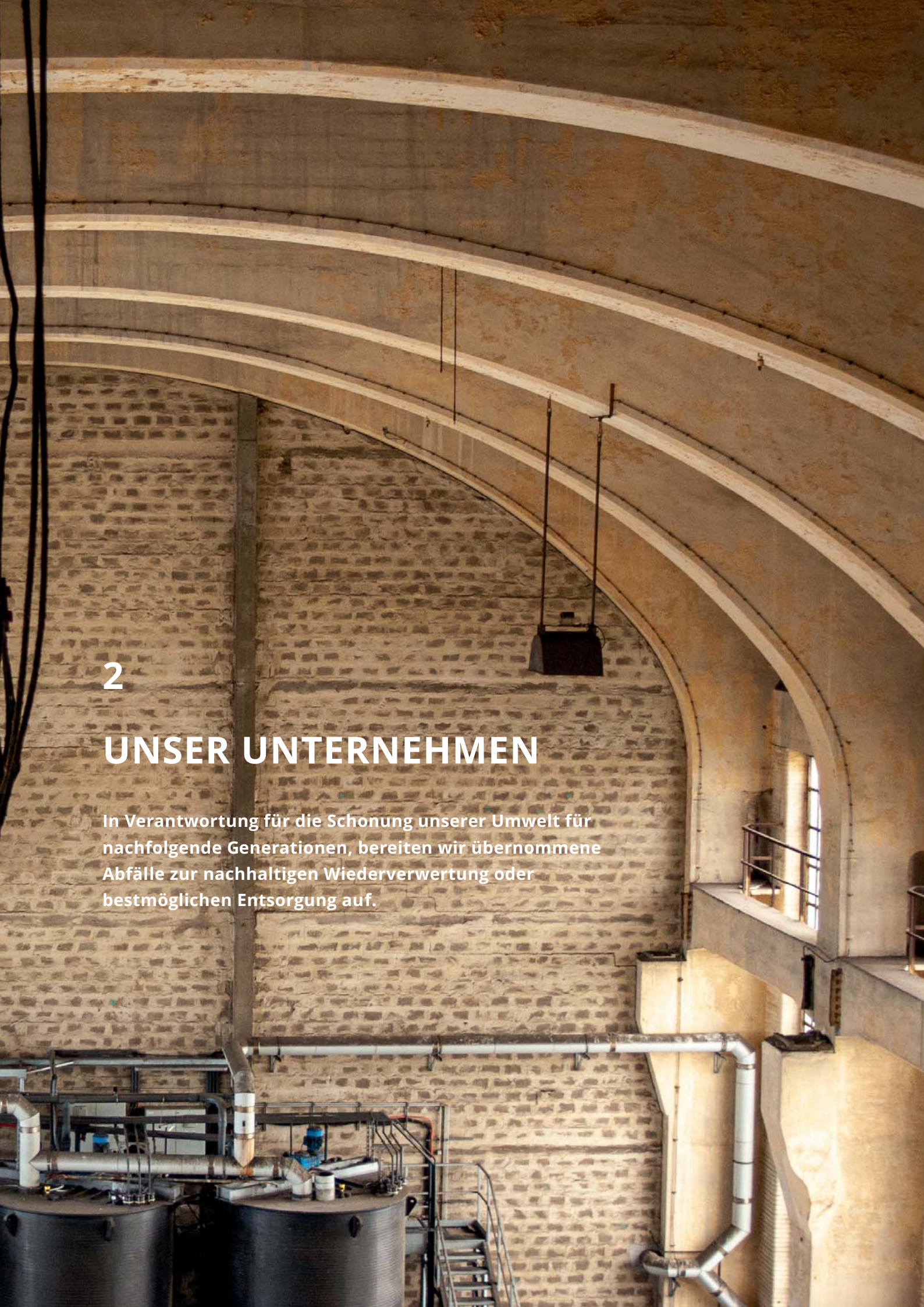
Ein zentrales Ziel, das wir uns für die kommenden Jahre gesetzt haben, ist der Ausstieg aus fossilen Brennstoffen bis 2030. Dieses Vorhaben ist für uns ein wichtiger Schritt, um unsere Energieversorgung langfristig nachhaltiger und unabhängiger zu gestalten. Konkret planen wir die Umstellung der Energiezentrale von Gasbrennern auf Warmwasser-Wärmepumpen, den Ausbau der elektrischen Dampferzeugung, die Erweiterung unserer Photovoltaikanlage sowie die Errichtung von Energiespeichern mit Notstrommöglichkeit. Diese Maßnahmen bedeuten für uns nicht nur Investitionen in die Technik, sondern vor allem Investitionen in die Zukunft unseres Unternehmens.

Auch über den Anlagenbetrieb hinaus wollen wir unsere Umweltleistung weiter verbessern. Dazu gehört insbesondere, Abfalltransporte künftig verstärkt auf die Bahn zu verlagern. Damit verfolgen wir das Ziel, Emissionen zu reduzieren, Verkehrsbelastungen zu verringern und unsere Logistik noch umweltgerechter auszurichten. Wir sind überzeugt, dass auch in diesem Bereich nachhaltige Lösungen nur dann erfolgreich sein können, wenn sie langfristig gedacht und konsequent umgesetzt werden.

Gleichzeitig sehen wir, dass die kommenden Jahre mit großen Herausforderungen verbunden sein werden. Themen wie die Behandlung PFAS-hältiger Abfälle, die Anforderungen aus NIS2 oder neue rechtliche Rahmenbedingungen wie die Maschinenverordnung zeigen deutlich, dass sich unsere Branche in einem tiefgreifenden Wandel befindet. Diesen Herausforderungen begegnen wir mit Respekt, aber auch mit Zuversicht. Wir werden weiterhin in Sicherheit, Umweltleistung, technische Entwicklung und in die Qualifikation unserer Mitarbeiter*innen investieren, um auch künftig ein verlässlicher und kompetenter Partner zu bleiben.

Mit der vorliegenden Umwelterklärung informieren wir die Öffentlichkeit über die umweltrelevanten Daten des Berichtsjahres sowie über die Maßnahmen, die wir bereits umgesetzt haben und künftig weiterverfolgen werden. Das Umweltmanagement nach EMAS verstehen wir dabei nicht nur als Verpflichtung, sondern als wichtigen Bestandteil unseres Selbstverständnisses. Es unterstützt uns dabei, unsere Leistungen laufend zu hinterfragen, Verbesserungen umzusetzen und unsere Verantwortung nach außen sichtbar zu machen. Für uns ist Transparenz gegenüber Kunden, Nachbarn, Geschäftspartnern und Behörden ein wesentlicher Teil einer glaubwürdigen und zukunftsorientierten Unternehmensführung.



The background image is a photograph of an industrial interior. It features a high, vaulted ceiling made of brick with several horizontal concrete or metal reinforcement beams. In the foreground, there are large, dark cylindrical tanks and a network of pipes and valves. A staircase is visible on the right side. The lighting is warm and somewhat dim, highlighting the textures of the brick and metal.

2

UNSER UNTERNEHMEN

In Verantwortung für die Schonung unserer Umwelt für nachfolgende Generationen, bereiten wir übernommene Abfälle zur nachhaltigen Wiederverwertung oder bestmöglichen Entsorgung auf.

2 UNSER UNTERNEHMEN



Firmensitz: Dr.-Otto-Neurathgasse 7, 1220 Wien

Telefonnummer: +43 (0)1 282 21 61

E-Mailadresse: kontakt@avr-gmbh.at

Webadresse: www.avr-gmbh.at

UID-Nummer: ATU15999105

ÖNACE-Klassifizierung: 38.32

Die AVR GmbH besteht aus zwei Unternehmensbereichen:

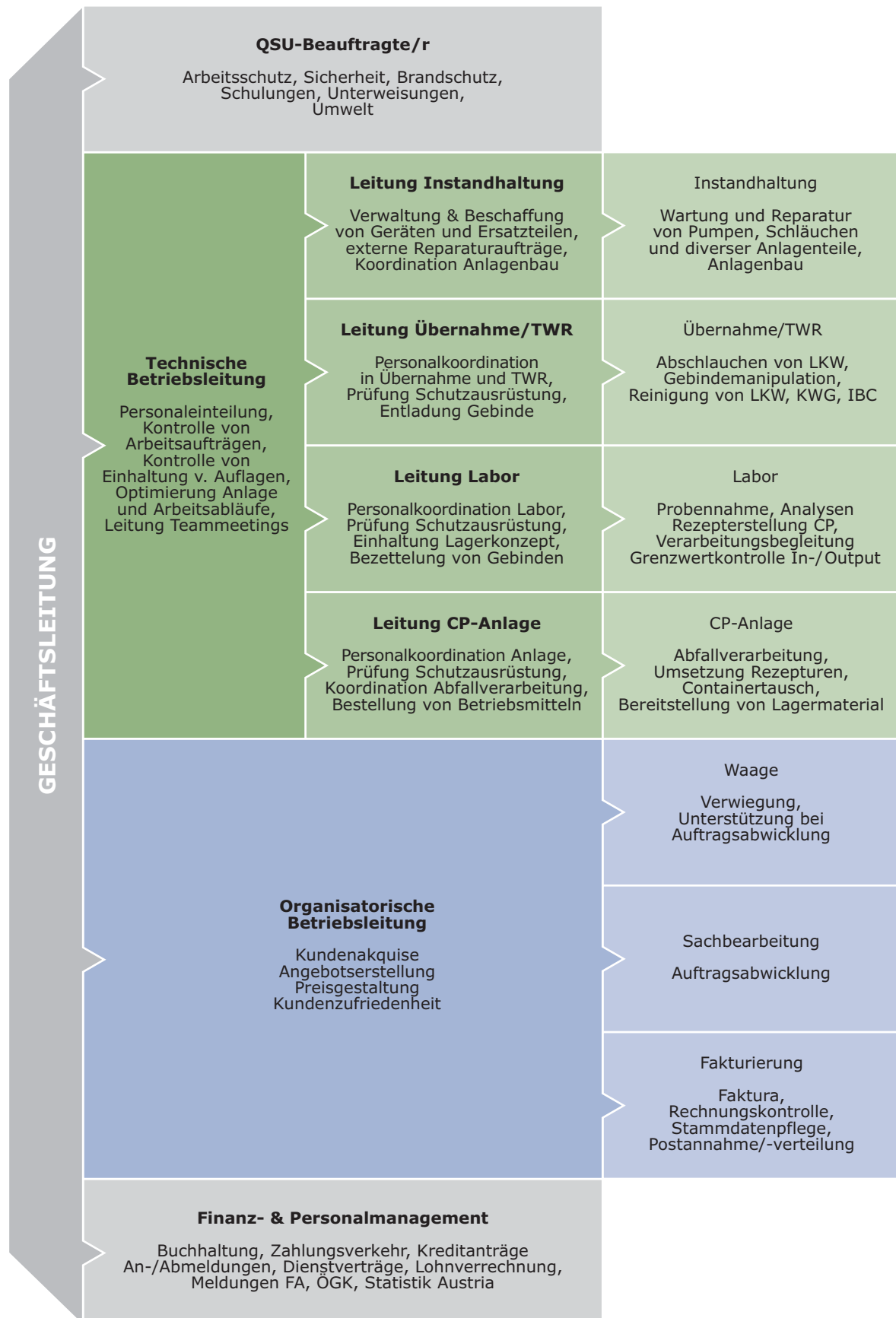
zum einen der Abfallbehandlung und -verwertung als Kerngeschäft, zum anderen der Reinigungsanlage für die Tankwagen- und Bahnkesselwagenreinigung.

Die Abfallbehandlung und -verwertung beschäftigt sich mit der chemisch-physikalischen Behandlung von vorwiegend flüssigen Abfällen aus Industrie und Gewerbe.

Die Reinigungsanlage befasst sich mit der Innenreinigung von Tank- und Silowägen, Tankcontainern, Kesselwaggons sowie IBC und Fässern.

Zusätzlich bietet die AVR GmbH an ihrem Standort die Regeneration von Ionentauscher-Flaschen an. In Kooperation mit unseren Geschäftspartnern der Transportbranche bieten wir unseren Kunden auch die Reinigung von Prozess- und Abwassertanks an deren Standorten an. Auch die Beratung unserer Kunden bei der Planung und Errichtung von eigenen Abwasser- und Abfallbehandlungsanlagen gehört zu unserem Dienstleistungsportfolio.

Im Jahr 2025 waren im gesamten Unternehmen 29 Mitarbeiter beschäftigt.



2.2 UNTERNEHMENSGESCHICHTE

Die AVR Abfallverwertungs- und Rohstoffwiedergewinnungs Ges.m.b.H erwarb im Jahr 1988 die gewerberechtliche Genehmigung zur Errichtung einer Sonderabfallbehandlungsanlage. Die Gesellschaftsanteile wurden durch DI Reinhard Olbrich und die Egbert Adensamer Ges.m.b.H. übernommen.

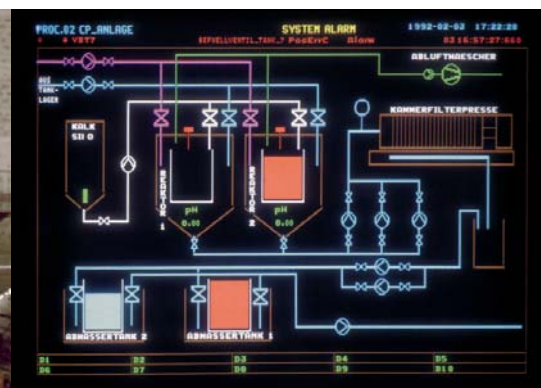
1989 wurde die Tätigkeit als Sonderabfallsammler und -behandler aufgenommen und der Bau der Sonderabfallbehandlungsanlage auf dem heutigen Standort in der Dr.-Otto-Neurath-Gasse 7 in 1220 Wien wurde begonnen. DI Reinhard Olbrich begann mit der Entwicklung eines Verfahrens zur Rückgewinnung von Zink und Eisen aus schwermetallhaltigen Abfallsäuren.

Im Jahr 1990 wurden die neu ausgebauten Büros, Garderoben, sanitären Einrichtungen, die Werkskantine und das Labor in Betrieb genommen. Im selben Jahr wurde auch mit dem Probetrieb der chemisch-physikalischen Behandlungsanlage begonnen.

Bis zum Jahr 1991 stieg die Auslastung der Kapazität der chemisch-physikalischen Behandlungsanlage kontinuierlich bis zur Volllauslastung. Die Verfahrensentwicklung zur Metallerückgewinnung wurde zum Abschluss gebracht und eine Metallerückgewinnungsanlage nach eigenem Engineering gebaut und anschließend mit dem Probetrieb begonnen. 1992 wurde die Metallerückgewinnungsanlage in Vollbetrieb genommen.

1995 übernahmen DI Reinhard Olbrich und Martina Olbrich die Gesellschaftsanteile an der AVR Abfallverwertungs- und Rohstoffwiedergewinnungs- Ges.m.b.H. von der Egbert Adensamer Ges.m.b.H. Seit dem ist die AVR GmbH ein Familienbetrieb.

In den Jahren 1999 und 2000 wurden weitere Hallenflächen für die dringend erforderliche Erweiterung der Abfallbehandlungsanlage frei, da ein Mieter mit Ende 1999 auszog. Gleichzeitig mit der Planung dieser Erweiterung wurde für eine Diversifizierung auf dem Standort mit der Planung einer Tankwagen- und Kesselwaggonreinigungsanlage begonnen. Beides wurde im Jahr 2000 behördlich genehmigt.



Die Erweiterung der Anlage wurde 2003 und 2004 umgesetzt. Neue Übernahmebereiche zur Erhöhung der Übernahmekapazitäten wurden ausgebaut. Ein eigenes Bürogebäude mit sanitären Einrichtungen und einer großen Kantine für Mitarbeiter*innen sowie LKW-Fahrer*innen anliefernder Firmen wurde in Betrieb genommen. Die Tankwagen- und Kesselwaggonreinigungsanlage wurde gemeinsam mit einem eingemieteten Partner errichtet.

2007 tritt Alexandra Olbrich-Balazic, Tochter von DI Reinhard und Martina Olbrich, in die AVR Abfallverwertungs- und Rohstoffwiedergewinnungs- Ges.m.b.H. ein und übernimmt die Bereiche Buchhaltung und Personalverrechnung.

2009 tritt DI(FH) Tobias Olbrich, Sohn von DI Reinhard und Martina Olbrich, nach Beendigung seines Studiums der Verfahrens- und Umwelttechnik am MCI Innsbruck in die AVR Abfallverwertungs- und Rohstoffwiedergewinnungs- Ges.m.b.H. ein und beschäftigt sich mit der Modernisierung des Familienbetriebes, sowie der Entwicklung von Behandlungsverfahren. Auf Basis seiner Diplomarbeit "Chromrückgewinnung aus Chrom VI-haltigen Abwässern" wurde die Grundlagenforschung in ein vielversprechendes Verfahren weiterentwickelt.

Zwischen 2009 und 2010 wurde ein neues Gebindelager für die zusätzliche Lagerung von 700t errichtet und das Tanklager um 225m³ erweitert. Weiters wurde das Labor auf 156m² ausgebaut und mit modernsten Analysegeräten ausgestattet. Zusätzlich wurden zwei hochmoderne Kammer- und Membranfilterpressen installiert, die den möglichen Durchsatz der CP-Anlage nahezu verdoppelten. Zur Vereinfachung der Schlammtrennung wurde ein automatisch laufender Dekanter zum Einsatz gebracht.

2010 wurde die AVR Tankwagenreinigung GmbH als 100%ige Tochter der AVR Abfallverwertungs- und Rohstoffwiedergewinnungs Ges.m.b.H. gegründet und Alexandra und DI(FH) Tobias Olbrich mit der Geschäftsführung betraut. Die AVR Tankwagenreinigung GmbH übernahm in Folge mit 01.04.2010 die Tankwagen- und Kesselwagenreinigungsanlage von der Logwin Solutions Austria GmbH.



Im Jahr 2014 wurden Teile der Betriebsanlage aufgrund der Schwellengrenzen der SEVESO Richtlinie II (Gewerbeordnung Abschnitt 8a §84 Anlage 5) als Schwelle 2 Betrieb eingestuft. Diese Einstufung erfolgte, da seit der Fertigstellung der Erweiterung der Betriebsanlage im Jahr 2011 durch die Lagerkapazitäten für einzelne Schlüsselnummern die Schwellengrenzen überschritten werden können.

Das QSU-Management der AVR GmbH wurde am 27. Mai 2014 nach folgenden Normen erstmals zertifiziert:

- ISO 9001 Qualitätsmanagementsystem
- ISO 14001 Umweltmanagementsystem
- BS OHSAS 18001 Sicherheits- und Gesundheitsmanagementsystem
- Umweltmanagementsystem entsprechend den Forderungen der VO (EG) Nr. 1221/2009 (EMAS III)

2015 wurde die AVR Tankwagenreinigung GmbH mit ihrer 100%igen Muttergesellschaft AVR Abfallverwertungs- und Rohstoffwiedergewinnungs- Ges.m.b.H fusioniert. In weiterer Folge wurde das Unternehmen mit 1. Mai 2015 in AVR GmbH umfirmiert.

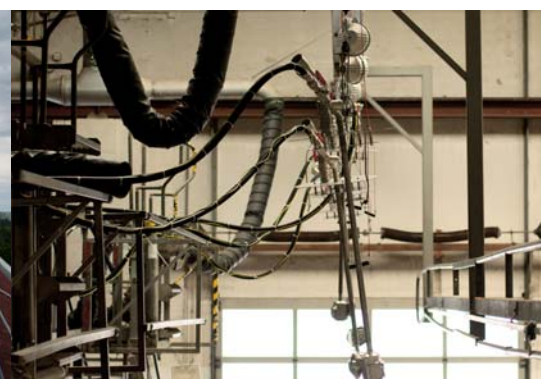
DI(FH) Tobias Olbrich wurde zum Abfallrechtlichen Geschäftsführer bestellt. Alexandra Olbrich-Balazic und DI(FH) Tobias Olbrich erhalten die Prokura.

2016 erfolgte ein weiterer Um- und Ausbau der Betriebsanlage. Die gesamte Anlage wurde modernisiert, speziell die chemisch-physikalische Behandlungsanlage wurde erneuert und ihre sämtlichen Leitungswege neu gestaltet. Weiters wurde eine Photovoltaikanlage am hohen Hallendach in Betrieb genommen. Dadurch wurde eine Eigenbedarfsabdeckung von 15% des Stromverbrauchs erreicht und 2017 der Umstieg auf reinen Ökostrom ermöglicht.

2018 wurde auf Kosten der AVR GmbH eine eigene Druckleitung bis zum Hauptkanal in der Erzherzog-Karl-Straße gelegt. Damit konnte die Problematik von austretendem Geruch aus dem Kanal gänzlich behoben werden.

2019 wird DI(FH) Tobias Olbrich zum Geschäftsführer bestellt.

Katharina Olbrich-Friedl, Tochter von DI Reinhard Olbrich und Martina Olbrich, tritt ins Familienunternehmen ein und unterstützt ihre Schwester in den Bereichen Finanz- und Personalmanagement.



Im Jahr 2020 wurde aufgrund der COVID-19-Pandemie Anfang März die Tankwagenreinigung aus Sicherheitsgründen geschlossen. Die für den Sommer geplante Generalsanierung der Reinigungsanlage konnte ins zweite Quartal vorgezogen und mit Juli 2020 wieder geöffnet werden. Die Steigerung von Reinigungsleistung, Ausfallssicherheit und Energieeffizienz war die positive Bilanz der Modernisierung.

2021 wurde mit dem Umbau der Abluftanlage über einen neuen Abluftwäscher, sowie der Erneuerung des Abwassersystems mit drei neuen Tanks begonnen. Parallel dazu wurde das leerstehende Obergeschoss eines angeschlossenen Gebäudetrakts zu einem neuen Hauptbüro ausgebaut, umfassend thermisch saniert und wird über eine Wasser-Wasser-Wärmepumpe temperiert. Dafür wurden ein neuer Entnahme- und ein Schluckbrunnen gebohrt. Der Entnahmebrunnen sowie ein zusätzlicher Kontrollbrunnen dienen zukünftig auch der regelmäßigen Überprüfung des Grundwassers auf mögliche Verunreinigungen durch die Tätigkeiten der AVR GmbH. Auf dem Dach des neuen Hauptbüros wurde eine zusätzliche Photovoltaikanlage mit 65kWp errichtet. Alle Umbautätigkeiten wurden im Jahr 2022 fertiggestellt und die jeweiligen Anlagen und Bereiche in Betrieb genommen.

2023 wird Katharina Olbrich-Friedl mit der Leitung des QSU-Managements betraut.

2025 erhält Mario Ruso/Organisatorische Betriebsleitung, die Gesamtprokura, Alexandra Olbrich-Balazic/Leitung Personalmanagement und Katharina Olbrich-Friedl/Leitung QSU-Management erhalten jeweils die Einzelprokura.

Zugunsten der effizienteren Nutzung von Kapazitäten für die Abfallübernahme wurde mit Ende des Jahres 2025 das Dienstleistungsangebot der Reinigungsanlage wesentlich eingeschränkt und wird zukünftig ausschließlich unseren Geschäftspartnern im Zuge von Abfallanlieferungen angeboten.

Heute werden in den Anlagen der AVR GmbH jährlich über 30.000 Tonnen flüssige Abfälle aus Industrie und Gewerbe nach bestmöglichen ökologischen und ökonomischen Gesichtspunkten nachhaltig zur Wiederverwertung aufbereitet oder fachgerecht entsorgt.





3

ABFALLBEHANDLUNG

In unseren Anlagen werden jährlich über 30.000 Tonnen Abfälle nach bestmöglichen ökologischen und ökonomischen Gesichtspunkten nachhaltig zur Wiederverwertung aufbereitet oder fachgerecht entsorgt.

3 ABFALLBEHANDLUNG

Dieser Teil der AVR GmbH befasst sich nahezu ausschließlich mit der Sammlung und Behandlung von Abfällen. Die Betriebsanlage besteht im Wesentlichen aus einer CP-Anlage, in der Industrieabwässer chemisch-physikalisch behandelt werden.

3.1 BETRIEBSANLAGE

3.1.1 CHEMISCH-PHYSIKALISCHE ANLAGE

Unsere CP-Anlage ist speziell darauf ausgelegt flüssige Abfälle aufzuarbeiten. Es werden unter anderem Säuren und Säuregemische, metallsalzhaltige Konzentrate, Emulsionen und Öl-Wassergemische gespalten, abgetrennt und neutralisiert. Die Abwässer können hinsichtlich ihrer Kontamination grob in folgende Gruppen aufgegliedert werden:

ORGANISCH:	ANORGANISCH:
– Öl-Wassergemische – Ölabscheiderinhalte – Emulsionen – Spritzkabinenabfall – Lösungsmittel-Wassergemische – Kunststoffemulsionen – Leimwaschwasser – Fettabscheiderinhalte – Sandfanginhalte	– Säuren – Laugen – Metallsalzhaltige Konzentrate – Waschwässer aus der Oberflächenbehandlung – Chrom(VI)-haltige Abwässer – Nitrithaltige Abwässer – Diverse Wasch- und Prozesswässer

3.1.2 LABOR/ANALYTIK

Das Labor stellt gemäß unserer Unternehmensphilosophie einen zentralen Knotenpunkt der Betriebsanlage dar. Seine Hauptaufgabe ist die Steuerung und Überwachung des Produktionsablaufes:

- Analytische Beurteilung von Erstmustern
- Eingangskontrolle von Abfällen
- Erstellen von Rezepturen für die CP-Anlage
- Begleitende Überwachung des Behandlungsfortschritts in den einzelnen Anlageteilen
- Analytische Beurteilung des anfallenden Abwassers
- Ausgangskontrolle von Abfällen und bei der Behandlung anfallender Reststoffe

Die ermittelten Daten werden über EDV verwaltet, und stehen somit schnellstmöglich allen befugten Bereichen des Unternehmens zur Verfügung.

Neben der für die nasschemische Analytik notwendigen Ausrüstung verfügt unser Labor auch über folgende Analysegeräte:

- Gaschromatographen (FID/ECD)
- Emissionsspektrometrie mittels induktiv gekoppelten Plasmas (ICP-OES)
- UV/VIS-Spektralphotometer
- Flammpunktmessgerät

Eine weitere wesentliche Aufgabe unseres Labors ist die laufende Neu- und Weiterentwicklung von Verfahren zur Abfallbehandlung und Rohstoffwiedergewinnung. Unser mehrköpfiges Chemikerteam beschäftigt sich dabei mit der Lösung von Kunden- wie auch branchenspezifischen Problemstellungen. Dazu sind als Beispiel die Rückgewinnung von Metallen aus industriellen Abwässern, sowie die effektive Behandlung von metallsalzhaltigen Konzentraten aus der Galvanik zu nennen. Die so ermittelten Grundlagen werden auf ihre technische Tauglichkeit hin in eigenen Pilotanlagen erprobt. Gemeinsam mit unseren Technikern erfolgt danach die Umsetzung für die großtechnische Anwendung in unserer Betriebsanlage.

Diese hausinterne Forschungs- und Entwicklungstätigkeit bietet unseren Kunden den Vorteil, dass kurzfristig individuelle Behandlungs- und Verwertungsmöglichkeiten auch bei ansonsten problematischen Abfällen gefunden werden können.

3.2 ABLAUF

3.2.1 ANFRAGE, MACHBARKEIT & ANBOT

Grundsätzlich dürfen Abfälle nur dann übernommen werden, wenn diese behördlich genehmigt sind und die Verarbeitung in unserer CP-Anlage technisch möglich ist. Nach der Anfrage wird die Übermittlung einer Probe, einer Analyse bzw. eines Sicherheitsdatenblattes vereinbart. In schwierigen Fällen wird der Abfall vor Ort beim Kunden besichtigt und bei Bedarf selbst Probe genommen. Der Vorteil einer Probe liegt in der Möglichkeit eines Laborversuches, um die chemische und technische Machbarkeit zu prüfen.

Folgende Kriterien sind dabei ausschlaggebend:

- Behördenbescheid
- Chemische bzw. technische Machbarkeit
- Personalverfügbarkeit
- vertretbares Preis/Leistungsverhältnis

Angaben über die Beschaffenheit des zu behandelnden Abfalls werden der analysierten Probe oder der übermittelten Analyse bzw. dem Sicherheitsdatenblatt entnommen. Auf Basis der Machbarkeitsprüfung wird das Angebot erstellt. Dafür gelten folgende Kriterien:

- Verarbeitungsmenge
- Chemikalieneinsatz
- Filtrierbarkeit
- Filterkuchenanteil
- Verunreinigungen (z.B. Schwermetall-, Säurekonzentration, etc.)
- Externe Verarbeitung wie Verbrennung, etc. (Preise Output)

Bei Bestellung durch den Kunden werden für die zu entsorgenden Abfälle die notwendigen Papiere, wie Lieferschein (gilt auch als Beförderungspapier für ADR), Begleitscheine etc. erstellt. Sollte der Kunde eine Abholung seiner Abfälle wünschen, wird zusätzlich ein Transport organisiert und sämtliche dafür notwendigen Papiere übermittelt.

3.2.2 ÜBERNAHME

Die Abfallübernahme erfolgt entweder im Tankwagen oder in Gebinden.

Bei Anlieferungen im Tankwagen nimmt das Übernahmepersonal eine Probe (1 Liter) und übergibt diese zur weiteren Analyse dem Labor.

Bei Gebindeanlieferungen entnimmt ein Chemiker nach der Verwiegung Proben von jedem einzelnen Gebinde für die Identifikationsanalyse.

3.2.3 IDENTIFIKATIONSANALYSE

Im Labor wird die Probe einer Identifikationsanalyse unterzogen. Das heißt, es werden für diesen Abfall charakteristische Parameter untersucht. Diese werden mit dem Abfall zugeordneten Grenzwerten bzw. Musterwerten der Erstanalyse verglichen. Somit kann festgestellt werden, ob es sich auch tatsächlich um denselben Abfall handelt. Bei groben Abweichungen wird die Laborleitung und in weiterer Folge die Betriebsleitung sowie die Leitung der Kundenbetreuung informiert. Wenn der Abfall aus technischen Gründen nicht übernommen werden kann, wird der Kunde informiert und die Übernahme verweigert. Sollte es sich lediglich um eine preisliche Änderung handeln, wird der Kunde informiert und hat die Möglichkeit zu entscheiden, ob der Abfall übernommen werden soll oder zurückgenommen wird.

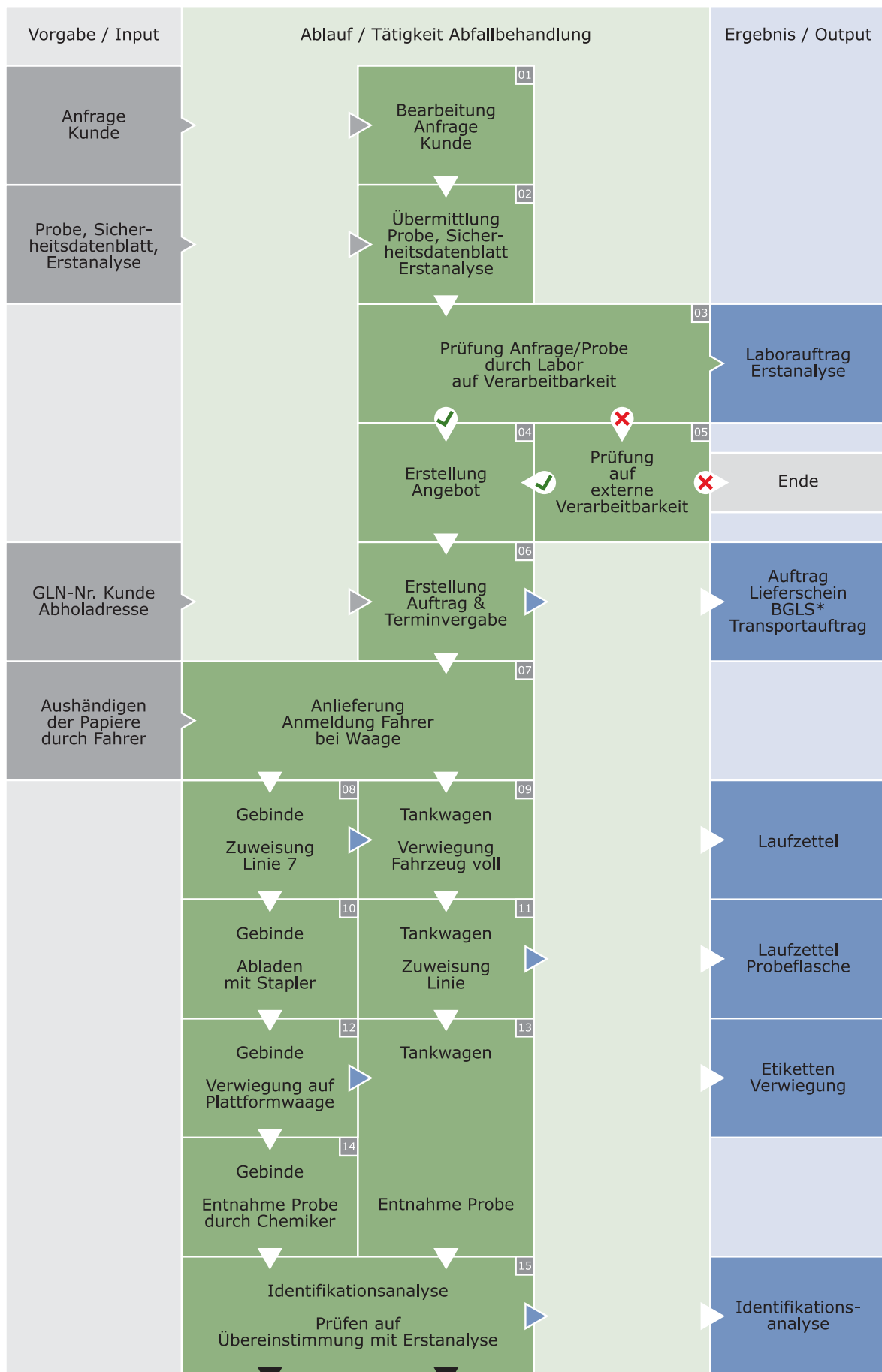
3.2.4 BEHANDLUNG VON ABFÄLLEN

Zur Verarbeitung der Abfälle wird im Labor für jeden Reaktor eine eigene Rezeptur erstellt. Das hat den Vorteil, dass die Verarbeitung im Labormaßstab, im Hinblick auf chemische Reaktion, Wärmeentwicklung, Filtration und Parameter des Filtratwassers überprüft werden kann. Bei positivem Versuch wird auf der Rezeptur Abfall, Analysennummer, Chemikalien sowie Mengen der einzelnen Chargen vermerkt.

Das Anlagenpersonal setzt die Rezeptur großtechnisch um. Die Verarbeitung wird laufend durch Analysen vom Labor überwacht und bei Abweichungen nachjustiert. Das zu erreichende Ziel ist, die Grenzwerte in den Outputstoffen, wie Filterkuchen und Abwasser, nicht zu überschreiten. Nach erfolgter Behandlung werden die Outputstoffe Filterkuchen und Abwasser auf Ihre Grenzwerte untersucht.

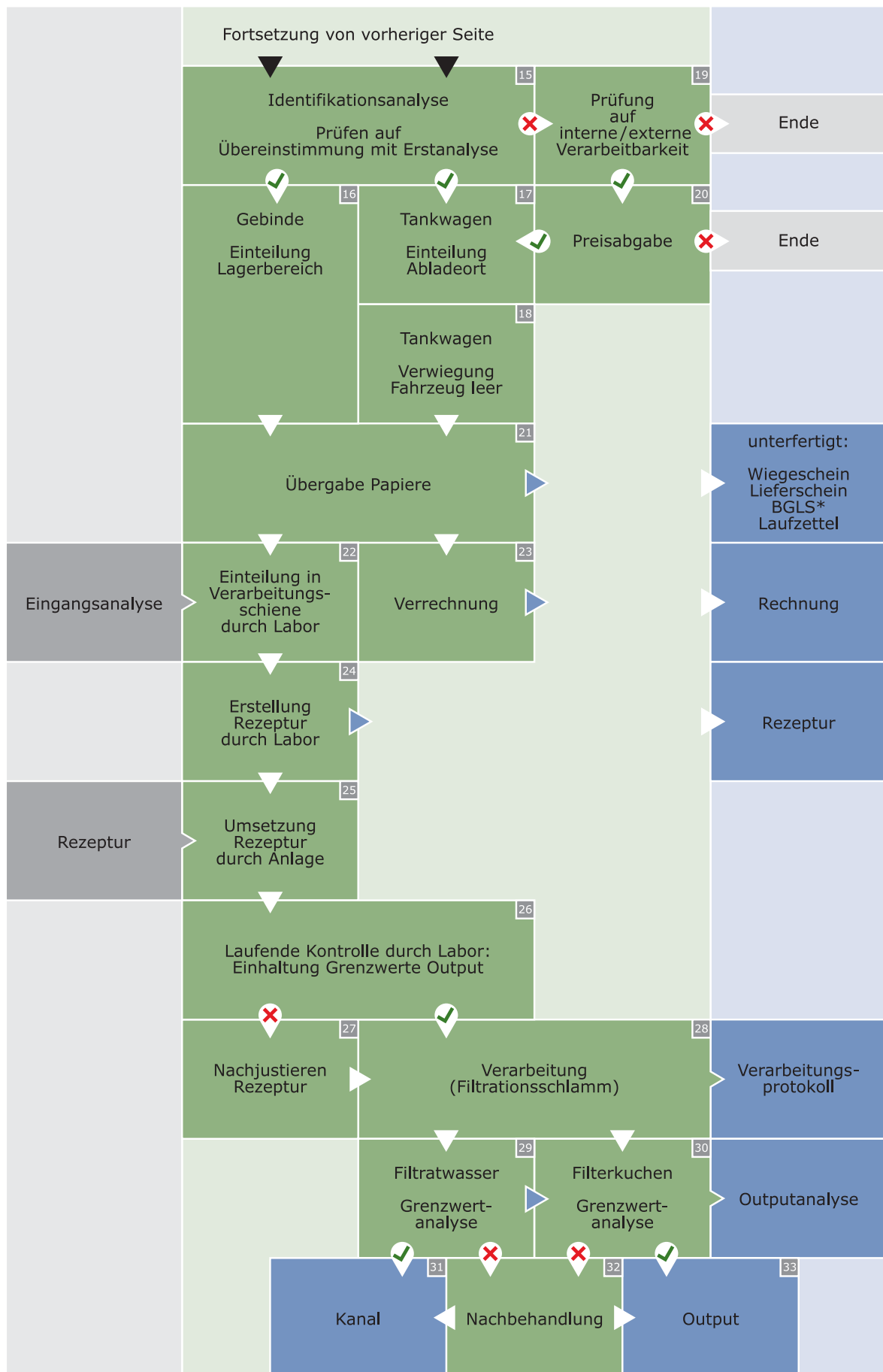
3.2.5 LAGERUNG DER ABFÄLLE

Die Lagerung unserer Abfälle erfolgt nach dem behördlich genehmigten Lagerkonzept. Dafür stehen ein Tanklager, mehrere Übernahmebecken, zwei Lagerwannen für Gebinde, sowie ein Lagerraum für brennbare Flüssigkeiten (VbF-Lagerraum) zur Verfügung. Die Einteilung der Lagerplätze wird durch das Laborpersonal vorgegeben.



Fortsetzung auf der nächsten Seite

* BGLS steht für
Begleitschein



A full-page background image showing an industrial cleaning process. In the foreground, a large green metal container sits on a metal grate platform. Above it, a robotic arm with a long vertical pipe and a circular nozzle is positioned over a tank. Two workers in high-visibility yellow vests and red hard hats stand on the platform, observing the process. Steam or mist is rising from the tank being cleaned. The background shows the interior of a large industrial facility with structural beams and windows.

4

TANKWAGENREINIGUNG

Als Reinigungsunternehmen für Tank- und Kesselwagen sorgen wir nicht nur für ein optimales Reinigungsergebnis, sondern können über unsere CP-Anlage auch anfallende problematische Reststoffe fachgerecht entsorgen.

4 TANKWAGENREINIGUNG

Die Tankwagenreinigung befasst sich mit der Innenreinigung von Tank- und Silowagen, Tankcontainern, Kesselwagen sowie IBC und Fässern. Die Betriebsanlage besteht im Wesentlichen aus 3 Reinigungslinien, einer Heizzentrale sowie einem Tanklager für Abwässer. Die Tankwaschanlage ist gemäß den Richtlinien der SQAS auditiert.

4.1 REINIGUNGSANLAGE

Auf unserer Bahn mit fünf Reinigungsköpfen werden Tank- und Silofahrzeuge mit 50 bar und bis zu 75°C gereinigt. Weiters wird die Möglichkeit der Dampfbehandlung und Heißlufttrocknung geboten. Für die Reinigung von Kesselwagen steht eine separate Reinigungsbahn zur Verfügung. IBC-Container werden in eigenen Bereichen der Anlage gereinigt.

Die Abwasserbehandlung und -aufbereitung erfolgt fachgerecht und kontrolliert ohne weitere Transportwege in der hauseigenen CP-Anlage.

4.2 ABLAUF

4.2.1 ANFRAGE, MACHBARKEIT & ANBOT

Die zuletzt mit dem Tankwagen transportierten Produkte (sogenannte Vorprodukte) werden entweder direkt vom Fahrer angegeben oder vorab vom Disponenten des Kunden per Telefon, Fax oder E-Mail angefragt. Handelt es sich um Vorprodukte, die wir noch nicht gereinigt haben, wird anhand eines Sicherheitsdatenblatts des Vorprodukts die Machbarkeit geprüft.

Folgende Kriterien sind dabei ausschlaggebend:

- Behördenbescheid
- Technische Machbarkeit (Reinigungsinfrastruktur, Abwasser, ...)
- Personalverfügbarkeit
- vertretbares Preis/Leistungsverhältnis

Angaben über die Beschaffenheit des zu reinigenden Produkts werden dem Sicherheitsdatenblatt entnommen. Ist in unserer Produktdatenbank das vom Kunden genannte Vorprodukt nicht hinterlegt und kann auch durch eine Internetrecherche, z.B. im Einstufungs- und Kennzeichnungsverzeichnis der ECHA (European Chemicals Agency), kein passendes Sicherheitsdatenblatt gefunden werden, muss es vom

Kunden bereitgestellt werden. In diesem Fall wird dann das Produkt und der geeignete Reinigungsvorgang gemäß des bereitgestellten Sicherheitsdatenblatts in unserer Datenbank angelegt.

4.2.2 VORBEREITUNG ZUR INNENREINIGUNG

Anhand des vom Fahrer mitgeführten CMR-Frachtbriefes wird das letzte Ladegut ermittelt. Dieses wird mit unserer umfangreichen Produktdatenbank abgeglichen und ein Reinigungsprozess zugewiesen. So wird sichergestellt, dass die Reinigung nicht durch einen falschen Prozess erschwert wird.

4.2.3 REINIGUNGSVORGANG INNENREINIGUNG

Die Reinigung wird gemäß Reinigungsvorschlag durchgeführt. Sollten bei der Reinigung Abweichungen von den Angaben des Kunden durch das Reinigungspersonal erkannt werden (z.B. mehr Restprodukt), kann der Reinigungsprozess unter Rücksprache mit der Betriebsleitung abgeändert werden.

Nach dem erfolgten Reinigungsprozess werden die Kammern der Tank- bzw. Kesselwagen mittels Handlampe ausgeleuchtet und auf Sauberkeit überprüft. Bei Bedarf kann eine Wasserprobe bzw. eine pH-Analyse durchgeführt werden. Hierbei wird eine Probe vom Spülwasser genommen und überprüft. Abnahme und Freigabe der Kammer erfolgen durch unser Reinigungspersonal im Beisein des Fahrers. Daraufhin wird das Reinigungszertifikat (ECD) ausgestellt. Bei Kesselwagen wird vor Ausstellung einer Reinigungsbescheinigung der erreichte Reinheitsgrad festgelegt. Dies erfolgt aufgrund des UIP Reinheitsschlüssels.

4.2.4 ENTSORGUNG DER PRODUKTRESTE

Vor dem Start der Innenreinigung werden die Kammern der Tank- bzw. Kesselwagen auf etwaig vorhandene Restprodukte geprüft und erforderlichenfalls restentleert. Die anfallenden Restmengen werden getrennt nach Produktgruppen in Fässern gesammelt und umgehend zur Entsorgung der hausinternen CP-Anlage übergeben.

4.2.5 HEIZEN BELADENER TANKS

Es besteht die Möglichkeit beladene Tanks mittels Dampf, Heißwasser oder Strom zu heizen. Aufgrund der Produktspezifikation (Ladegut), des vorhandenen Equipments (Bauart des Behältnisses) sowie der Kundenanforderung (Temperatur) wird mit dem Kunden der Heizvorgang festgelegt. Um Produktverunreinigungen vorzubeugen, wird zur Temperaturkontrolle ein Infrarot-Thermometer verwendet.



5

UMWELTPOLITIK

**Zukunftsweisende Abfallwirtschaft braucht
ökologische Verantwortung!**

5 UMWELTPOLITIK

Die Geschäftsleitung der AVR GmbH betrachtet das Betreiben seriöser Abfallwirtschaft als strategisches Unternehmensziel. Bei der Abfallwiederverwertung und -entsorgung wollen wir zu den führenden Unternehmen Österreichs zählen, um unseren Kunden die bestmöglichen Lösungen anbieten zu können.

Wir haben daher die folgenden Grundsätze unserer Unternehmenspolitik (Qualitäts-Sicherheits- und Umweltpolitik) als Auftrag an uns und unsere Mitarbeiter*innen aufgestellt, mit der Verpflichtung diese vorzuleben und daraus Ziele abzuleiten und zu erfüllen:

- Wir legen besonderen Wert darauf unseren Kunden die bestmöglichen Lösungen im Hinblick auf Rechtskonformität, ökologische Auswirkung und ökonomischen Nutzen anzubieten.
- Wir übernehmen Verantwortung für nachfolgende Generationen und bereiten übernommene Abfälle, über gesetzlich vorgeschriebenen Richtlinien hinaus, zur nachhaltigen Wiederverwertung oder bestmöglichen Entsorgung auf.
- Bestehende behördliche und gesetzliche Vorschriften werden eingehalten und wo möglich übererfüllt.
- Umweltschutz ist ein wichtiges und langfristig zu verfolgendes Ziel unserer Unternehmenspolitik. Eine stetige Verbesserung der Umweltleistung und eine Minimierung der Umweltauswirkungen werden gemeinsam mit unseren Mitarbeiter*innen angestrebt.
- Umweltauswirkungen auf die lokale Umgebung und die Arbeitsbedingungen werden fortlaufend überwacht, evaluiert und in die strategische Unternehmensplanung miteinbezogen. Die Umwelt- und Sicherheitsauswirkungen jeder neuen Tätigkeit und jedes neuen Verfahrens werden im Voraus beurteilt und überwacht. Darunter fallen insbesondere folgende Sachverhalte:
 - > Emissionen in die Luft
 - > Lagerung von gefahr- und umweltrelevanten Stoffen
 - > Lärm- und Geruchsbelästigungen
- Mögliche Umweltauswirkungen durch Störfälle werden durch regelmäßige Risikoevaluierungen, sowie Mitarbeiterschulungen minimiert.
- Unsere Betriebsanlage wird fortlaufend an die besten verfügbaren Techniken angepasst, da diese die Grundlage für einen wirkungsvollen Umweltschutz darstellen. So verbessern wir nicht nur unsere Umweltleistung, sondern auch die Leistung für unsere Wirtschaftspartner.

- Das Thema Arbeitssicherheit ist ein zentraler Bestandteil im Unternehmen. Die Gefährdungsbeurteilung stellt dabei den Kern eines erfolgreichen Arbeits- und Gesundheitsschutzsystems dar. Ziel der Geschäftsleitung ist die Vermeidung von Unfällen, Personen- und Sachschäden durch technische und organisatorische Maßnahmen. Sicherheit und Gesundheit unserer Mitarbeiter*innen und dritter Personen sollen damit sichergestellt, sowie negative Umweltauswirkungen verhindert werden.
- Mitarbeiter*innen werden intern regelmäßig bezüglich Qualitätssicherung, Sicherheits- und Gesundheitsmanagement, sowie Umweltschutz geschult. Weiters wird durch externe Schulungen sichergestellt, dass unser Personal in Qualitäts-, Sicherheits- und Umweltthemen immer auf dem neuesten Stand ist.
- Durch regelmäßige Prüfungen des eingeführten Qualitäts-, Sicherheits- und Umweltmanagementsystems sollen Schwachstellen erkannt werden, um so seine Wirksamkeit zu verbessern. Dazu werden regelmäßig interne Audits durchgeführt, die die Übereinstimmung des Managementsystems mit den Grundsätzen der Unternehmenspolitik und ihren Zielen überprüft.
- Interessierte Parteien erhalten alle Informationen zur Beantwortung umwelt- und sicherheitsrelevanter Fragestellungen.
- Für unsere Kunden sind wir nicht nur ein Entsorgungsunternehmen, sondern auch ein kompetenter Ansprechpartner bezüglich gesetzlicher Vorschriften, betriebsinterner Abfallsammlung und -zwischenlagerung sowie Transportlogistik.
- Wir erwarten von unseren Kunden und Lieferanten den gleichen Qualitätsanspruch, den wir auch an uns stellen, sowie die Einhaltung aller Umwelt- und Sicherheitsvorschriften. Daher werden potenzielle Kunden und Lieferanten danach ausgesucht.
- Zusätzlich betreiben wir eine Reinigungsanlage für Tank- und Kesselwagen, sowie Gebinde. Dabei legen wir größten Wert auf ein optimales Reinigungsergebnis und die Nutzung der Synergie mit unserer CP-Anlage, um anfallende Reststoffe fachgerecht zu entsorgen.

Für die Umsetzung der Unternehmenspolitik ist ein Integriertes Managementsystem entsprechend der ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001 und EMAS im Unternehmen etabliert, das in allen Betriebsbereichen Anwendung findet.

Dies soll unsere Mitarbeiter*innen und Führungskräfte dabei unterstützen, behördliche Vorgaben und Gesetze einzuhalten, sowie Kundenanforderungen zu erfüllen.

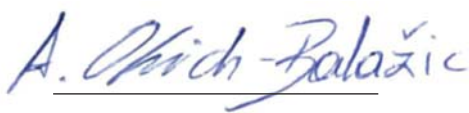
Hierbei werden sie von der*dem Qualitäts-, Sicherheits- und Umweltbeauftragten unterstützt. Diese*r sorgt dafür, dass das QHSE-System (Quality, Health, Safety, Environment) auf allen Betriebsebenen durch Verhaltensregeln mit entsprechender Dokumentation umgesetzt wird. Weiters stellt sie*er sicher, dass das QHSE-System von allen Mitarbeiter*innen eingehalten, gelebt und weiterentwickelt wird. Hierfür erhält die*er QSU-Beauftragte die volle Unterstützung der Geschäftsleitung.



DI (FH) Tobias Olbrich



Mario Ruso



Alexandra Olbrich-Balažic



Katharina Olbrich-Friedl

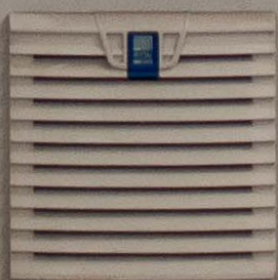


DI Reinhard Olbrich

6

UMWELTMANAGEMENT SYSTEM

Durch regelmäßige Prüfungen des eingeführten Umweltmanagementsystems sollen Schwachstellen erkannt und die Übereinstimmung neuer Maßnahmen mit den Zielen der Umweltpolitik und ihren Leitlinien evaluiert werden.



6 UMWELTMANAGEMENTSYSTEM

Das QSU-Management der AVR GmbH wurde am 27. Mai 2014 erstmals zertifiziert und seither jährlich überprüft. Am 13. Mai 2026 wurde die vorliegende Umwelterklärung für gültig erklärt, sowie die unten angeführten Normen rezertifiziert:

- ISO 9001:2015 Qualitätsmanagementsystem
- ISO 14001:2015 Umweltmanagementsystem
- ISO 45001:2018 Arbeits-, Gesundheits- und Sicherheitsmanagementsystem
- Umweltmanagementsystem entsprechend den Forderungen der VO (EG) Nr.1221/2009 (EMAS III)

6.1 DOKUMENTATION

Das EMAS-System sieht vor, dass das Unternehmen regelmäßig einer Umweltbetriebsprüfung unterzogen wird. Diese Umweltbetriebsprüfungen werden vom QSU-Management geplant und durchgeführt. Die Fragestellungen leiten sich aus der Verordnung und der Norm ab und haben ihre Schwerpunkte in den Bereichen Abfall- und Entsorgungswirtschaft, Ressourcen- und Sicherheitsmanagement, Schulung und Öffentlichkeitsarbeit. Behördliche Auflagen und interne Regelungen werden zusätzlich berücksichtigt.

Zur Dokumentation des QSU-Managements zählen sowohl das Managementhandbuch, als auch sämtliche arbeitssicherheits-, gesundheits- und umweltschutzrelevanten Prozessbeschreibungen und Arbeitsanweisungen.

Die Koordination der relevanten Dokumente liegt in der Verantwortung des*der QSU-Beauftragten. Der Arbeitsbereich und dessen Umfang ist für alle Mitarbeiter*innen in einem Handbuch einsehbar. Dabei sind die jeweiligen Zuständigkeiten und Aufgaben beschrieben. Derzeit werden Handbuch und Vorgabedokumentation in das IMS-Management-Programm Consense übertragen und sollen dort zukünftig für unsere Mitarbeiter*innen digital abrufbar sein.

Für verschiedene Bereiche der Unternehmensführung sind Beauftragte von der Geschäftsleitung bestellt worden, die die Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben in ihren Bereichen überprüfen und gegebenenfalls korrigierende Maßnahmen einfordern. Dazu werden jährlich interne und externe Prüfungen (Audits) über die Wirksamkeit der gesetzten Maßnahmen und deren Auswirkung auf die Qualitätssicherung und den betrieblichen Umweltschutz durchgeführt, sowie die Funktionsweise des Managementsystems überprüft.

Folgende Aufstellung zeigt die Führungspositionen und Beauftragtenfunktionen in der AVR GmbH im Jahr 2025:

PERSON	BEREICH
DI Reinhard Olbrich	Geschäftsführender Gesellschafter
DI(FH) Tobias Olbrich	Geschäftsführer
	Abfallrechtlicher Geschäftsführer
	Störfallbeauftragter
	Technische Betriebsleitung
Katharina Olbrich-Friedl	QSU-Beauftragte
Alexandra Olbrich-Balazic	Personalmanagement
Mario Ruso	Organisatorische Betriebsleitung
	Gefahrgutbeauftragter
DI Christoph Puls	Leitung Labor
	Giftbezugsberechtigter
Stefan Scharinger	Technische Leitung
	Leitung Instandhaltung
	Betriebsleiter Anschlussbahn
Ing. Stefan Fink	Leitung CP-Anlage
	Sicherheitsvertrauensperson
Manuel Legerer	Leitung Tankwagenreinigung
	Leitung Abfallübernahme
	Brandschutzbeauftragter
Thomas Safar	Brandschutzbeauftragter-Stv.

6.2 KONTINUIERLICHE BEWERTUNG SICHERHEITSRELEVANTER TECHNISCHER ODER ORGANISATORISCHER ÄNDERUNGEN

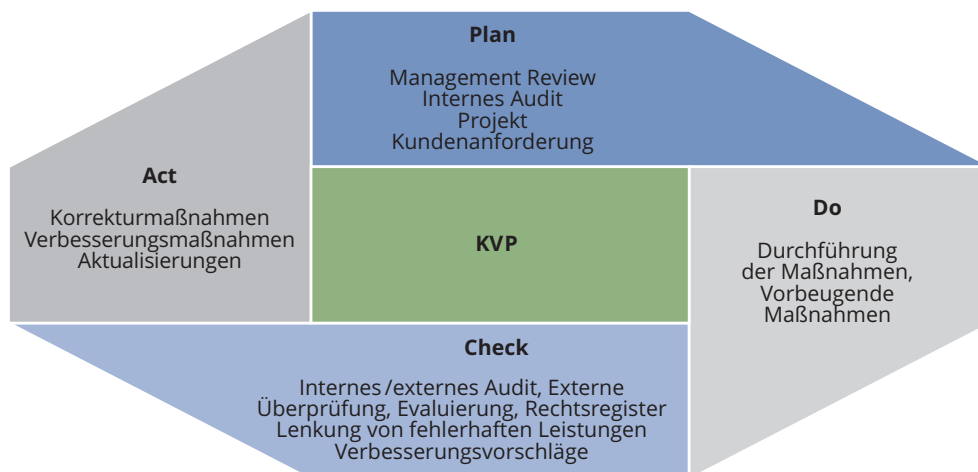
Umweltaspekte werden im Team erfasst und mittels Ampelregelung bewertet. Diese Methode wurde mit der Bewertung von Arbeitnehmerschutzrisiken zusammengeführt. Die Bewertung von Umwelt- und Sicherheitsaspekten, sowie Risiken in der Evaluierung erfolgt aufgrund der Analyse im Team. Dabei wird entsprechend der Ampelregelung sowohl die Sicherheitsrelevanz, als auch die Umweltrelevanz betrachtet.

Die Überarbeitung der Evaluierung erfolgt nach folgenden Kriterien:

- Unverzüglich nach Unfällen und Vorfällen (Beinaheunfällen)
- Im Zuge der Änderung von Prozessen, Verfahren und Hilfsstoffen
- Bei Einführung neuer Hilfsstoffe, Tätigkeiten, Anlagen, etc.
- Regelmäßig im Abstand von max. einem Jahr im Zuge der internen Audits

Die kontinuierliche Verbesserung der ausführenden Prozesse (KVP) und die ständige Weiterentwicklung der Dienstleistungen sind Teil bzw. übergeordnetes Ziel jedes Audits und werden daher auch im internen Audit behandelt. KVP geht alle etwas an - jeder einzelne hat Wissen und Fähigkeiten, die wir nützen wollen, um unseren Kunden und uns einen Wettbewerbsvorteil zu verschaffen.

Das PDCA-Prinzip ist ein Instrument der kontinuierlichen QSU-Verbesserung, das in unserem Unternehmen angewandt wird. Im internen Audit erfolgt die Planung (Plan). Die geplanten Maßnahmen werden mittels Maßnahmenmanagement durchgeführt (Do) und durch weitere Überprüfungen sichergestellt, dass die geplanten Ziele erreicht werden (Check). Im Falle von fehlerhaften Leistungen werden neue korrigierende Maßnahmen gesetzt (Act) und diese wiederum im internen Audit überprüft.



6.3 METHODEN & PROZESSE ZUR KONTROLLE DER ABLAUFLLENKUNG

In den Bereichen des Führungsprozesses wird im Wesentlichen die Entwicklung des eigenen Unternehmens unter Berücksichtigung der allgemeinen wirtschaftlichen und rechtlichen Lage gesteuert. Hier werden strategische Maßnahmen wie z.B. Um- und Ausbauten, neue Verfahren, Personalfragen, etc... im Einklang mit der Unternehmenspolitik und den Umweltzielen erarbeitet.

Im Kernprozess geht es grundsätzlich um reibungslose, effiziente und sichere Arbeitsabläufe, sowohl aus organisatorischer wie auch aus technischer Sicht. Die unterstützenden Prozesse dienen übergreifend sowohl Führungs- als auch Kernprozess bzw. verdeutlichen die wechselseitigen Auswirkungen.

Führungsprozess			
Unternehmensstrategie, -vision und Ziele	Kommunikation intern/extern	Kundenmanagement	Internes Audit
Management Review	Qualitäts-, Sicherheits- und Umweltmanagement	Personalmanagement	Schulungen und Unterweisungen

Kernprozess					
Abfallbehandlung				Reinigung	
Anfrage bis Auftragserteilung	Auftragsabwicklung			Anfrage bis Auftragserteilung	Auftragsabwicklung
	Übernahme	Behandlung	Analytik		
Bereitstellen der erforderlichen Ressourcen (Personal, Abwasser, Abfall, etc.)					

Unterstützende Prozesse			
Beschaffung und Investitionen	Maßnahmenmanagement	Lenkung fehlerhafter Leistungen	KVP - kontinuierlicher Verbesserungsprozess
Messmittelprüfung	Instandhaltung und Wartung	Lenkung von Dokumenten, Daten und Aufzeichnungen	EDV Datensicherheit

6.4 SICHERHEITSASPEKTE

6.4.1 RISIKEN & MASSNAHMEN

Folgend werden in einer vereinfachten Darstellung die Aspekte und Maßnahmen angeführt, die bei einer internen Risikoanalyse nach FMEA festgesetzt wurden.

MÖGLICHE RISIKEN			VORBEUGENDE MASSNAHMEN	
Problem	Ursache	Fehlerfolge	Maßnahme	Verantwortlich
Falsche Deklaration von Abfällen	Fremdverschulden	Risiko bei Probennahme	Probennahme durch Chemiker	Betriebsleitung
Schlauch platzt (Neutrale Medien)	Materialermüdung Verstopfung	Austreten von Flüssigkeiten	Regelmäßige Kontrolle der Schläuche	Übernahmepersonal
Schlauch platzt (Saure Medien)				
Schlauch platzt (Alkal. Medien)			Ggf. tauschen	Anlagenpersonal
Rohrleitung bzw. Rohrverbindungen (Neutrale Medien)	Materialermüdung Korrosion	Austreten von Flüssigkeiten	Regelmäßige Kontrolle der Rohrleitungen	Instandhaltung
Rohrleitung bzw. Rohrverbindungen (ätz. Lösungen)				
Falscher Abfall wird in Reaktor gepumpt	Menschliches Versagen	Unerwünschte Reaktionen	Kontrolle der Rezeptur	Anlagenpersonal
Undichte Gebinde	Materialermüdung	Austreten von Flüssigkeiten	Regelmäßige Kontrolle	Leitung Anlage
Undichter Tank				
Überfüllung der Tanks	Ausfall Füllstandsensor	Austreten von Flüssigkeiten	Bei Ausfall des Sensors optische Kontrolle	Anlagenpersonal

Aus der Risikoanalyse und dem Vorhandensein folgender Sicherheitseinrichtungen besteht ein geringes Sicherheitsrisiko in der gesamten Anlage:

- Ausstattung dem Stand der Technik entsprechend
- qualifiziertes, geeignetes Personal
- regelmäßige Schulungen der Mitarbeiter
- ordnungsgemäß gesicherte Betriebshallen
- gute Beleuchtung
- getrennte Lagereinrichtung
- Zugangskontrollen
- Feuerlöscher und Chemiebinders in allen Bereichen
- besondere Überwachung kritischer Bereiche
- Meldesystem von Beinahe-Unfällen und Sicherheitsrisiken
- regelmäßige Sichtkontrollen durch Betriebsleitung, Beauftragte und Sicherheitsfachkraft

6.4.2 ARBEITSSICHERHEIT

Die Arbeitssicherheit wird sowohl auf Basis der gesetzlichen Grundlagen, als auch basierend auf firmeninternen Regeln seit Bestehen der AVR GmbH sehr stark gewichtet und konstant weiterentwickelt. Unfälle und Beinaheunfälle werden gemeldet, analysiert und die Arbeitsabläufe gegebenenfalls verändert. Auf jeden Unfall und Beinaheunfall folgen erneute Schulungen und Unterweisungen bezüglich Arbeitssicherheit.

6.5 RECHTSMANAGEMENT

Das Rechtsmanagement regelt die Abläufe und Zuständigkeiten zur Einhaltung der rechtlichen Rahmenbedingungen aus der Abfall-, Umwelt- und ArbeitnehmerInnen-schutz-Gesetzgebung. Ziel ist es, rechtliche Neuerungen und deren mögliche Auswirkungen auf den Betrieb rechtzeitig zu erkennen sowie bestehende Gesetze, Bescheide/Auflagen und die wiederkehrenden Prüfpflichten einzuhalten. Dies betrifft in erster Linie den operativen Betrieb der Anlage, fließt aber auch in die strategische Planung ein.

Verantwortlich für diesen Prozess ist die Geschäftsleitung. Die operative Umsetzung des Rechtsmanagements obliegt dem zuständigen Betriebsleiter. Für Spezialgebiete

werden, wenn notwendig, Beauftragte bestellt. Die Beauftragung und die dazugehörige Festlegung der Aufgaben und Befugnisse erfolgen schriftlich in der Stellenbeschreibung. Der Beauftragte nimmt seine Bestellung mit Unterschrift zur Kenntnis. Sämtliche Beauftragte werden durch die AVR GmbH gestellt.

Von der Betriebsleitung wird ein Rechtsregister geführt. Dieses listet alle relevanten Gesetze und Verordnungen auf. Es erfolgt eine Bewertung, inwieweit diese für die Betriebsstätte von Relevanz sind. Ergeben sich hieraus operativ notwendige Aktivitäten, werden diese in die Maßnahmenliste übernommen. Neue Vorschriften werden über einschlägige Medien wie Wirtschaftskammernachrichten und externe Beratung (Sicherheitsfachkraft und Arbeitsmediziner von AUVA) eingeholt. Ein zusätzliches Informationstool ist der Unternehmerkalender der Wirtschaftskammer und der Newsletter des Bundeskanzleramtes (RIS-Newsletter).

ÜBERPRÜFUNG DER EINHALTUNG DER RECHTSKONFORMITÄT

Die Verantwortlichen dokumentieren in ihren regelmäßigen Berichten auch die Einhaltung der Rechtsvorschriften für ihren Verantwortungsbereich, wie z.B. ADR-Jahresbericht, § 82b Gew.O, etc. Seit August 2018 sind für Abfallbehandlungsanlagen auch Schlussfolgerungen zu den besten verfügbaren Techniken (BVT) gemäß RL 2010/75 EU veröffentlicht. Jährlich im Zuge des Management-Reviews werden folgende Rechtsthemen bewertet:

- Einhaltung der Bescheide und relevanten Gesetze
- Relevanz und Umsetzung neuer Gesetze und Verordnungen
- Umsetzung wiederkehrender Prüfpflichten - Evaluierung
- Beanstandungen durch Behörden und Arbeitsinspektorat

Überprüfungen der zuständigen Behörde finden regelmäßig aufgrund der RL 2010/75/EU (Umweltinspektion) und der RL 2012/18/EU (Seveso-Inspektion) statt. Die letzte Umweltinspektion fand am 03.12.2024 und die letzte Seveso-Inspektion am 15.12.2025 statt. Bei beiden Begehungen wurden keine Nichteinhaltungen von Auflagen oder ähnliche Mängel festgestellt.



7

UMWELTDATEN

Durch die weitgehende Verarbeitung, Aufbereitung und Rückgewinnung von gefährlichen Abfällen zu Sekundärrohstoffen wird die Abfallmenge bedeutend gesenkt und dadurch die Umwelt entlastet.

7 UMWELTDATEN

7.1 INPUT/OUTPUT

INPUT 2025	EH	Menge	OUTPUT 2025	EH	Menge
Abfälle zur Aufbereitung			Aufbereitete Abfälle		
Nicht gefährl. Fremdadfälle	t	42,49	Nicht gefährliche Abfälle	t	61,94
Gefährliche Fremdadfälle	t	29.435,51			
Waschwasser TWR	t	3.023,00			
Gefährliche Abfälle ges.	t	32.458,51			
Frischemie zur Abfallbehandlung			Abwasser aus der Abfallbehandlung		
gesamt	t	899,39	Abwasser	m³	29.619
Hilfsstoffe zur Abfallbehandlung			Produktionsabfälle		
gesamt	t	2.588,17	Altpapier	t	2,40
Laborgase			Restmüll	t	3,90
Stickstoff	kg	23,38	Ölverschmutzte Betriebsmittel		
Wasserstoff	kg	1,69			
Sauerstoff technisch	kg	13,36	Glasabfälle	t	0,68
Helium	kg	10,02			
Synthetische Luft	kg	108,80			
Argon*	kg	7.237,32			

Wasserverbrauch		
Brunnenwasser	m³	6.573
Stadtwasser	m³	1.049
Energieverbrauch		
Strom	kWh	616.931
Gas	kWh	315.938
Treibstoffverbrauch		
Diesel	L	2.172
Benzin	L	2.480

* Die große Menge an Argon wird für das ICP-Gerät (inductively coupled plasma) im Labor benötigt. Neben dem Bedarf für die Vielzahl an Probenanalysen wird aufgrund der nicht vakuumierten Ausführung eine wesentliche Menge Argon für Spülzyklen verbraucht.

Zudem wurde eine GC-MS angeschafft, deren Kalibrierung und Betrieb zu einem deutlich erhöhten Verbrauch an Laborgasen führt.

7.2 UMWELTASPEKTE

Umweltauswirkungen sind Veränderungen der Umwelt als Folge einer umweltrelevanten Tätigkeit. Daher ermitteln wir unsere umweltrelevanten Tätigkeiten (Umweltaspekte) und bewerten die damit verbundenen Auswirkungen.

7.2.1 DIREKTE UMWELTASPEKTE

Die Kernindikatoren umfassen sechs Schlüsselbereiche:

- Materialeffizienz
- Energieeffizienz
- Wasser
- Abfall
- biologische Vielfalt
- Emissionen

Im Jahr 2025 wurden 32.501t Abfälle, davon 29.436t gefährliche Fremdadfälle, 42t nicht gefährliche Abfälle sowie 3.023t angefallenes Waschwasser aus der Tankwagenreinigung aufbereitet und reduziert auf 6.528t, davon 6.466t gefährliche Abfälle und 62t nicht gefährliche Abfälle. Es kam daher 2025 zu einer Gesamtreduktion von 25.973t Abfall.

In der Tankwagenreinigung wurden im Jahr 2025 985 Fahrzeuge, davon 920 Tankwagen und 65 Kesselwaggons, sowie 3.284 Gebinde gereinigt.

7.2.1.1 Rohstoffeinsatz/stoffliche Ressourcen

Durch die weitgehende Verarbeitung, Aufbereitung und Rückgewinnung von gefährlichen Abfällen zu Sekundärrohstoffen wird die Abfallmenge bedeutend gesenkt und dadurch die Umwelt entlastet. Die AVR GmbH richtet dabei ihren Fokus auf die Metallrückgewinnung sowie die Rückgewinnung von Öl aus Emulsionen.

Im Jahr 2025 konnten aus Emulsionen 410t Altöl als alternativer Brennstoff für Verbrennungsanlagen zurückgewonnen werden. Bei 53t wurde die Öl-Qualität für die stoffliche Verwertung erreicht. Aus zinkhaltigen Abfällen erfolgte eine Rückgewinnung von 180,3t elementarem Zink. Aus nickelhaltigen Abfällen erfolgte eine Rückgewinnung von 1,04t elementarem Nickel.

A) MATERIALEFFIZIENZ

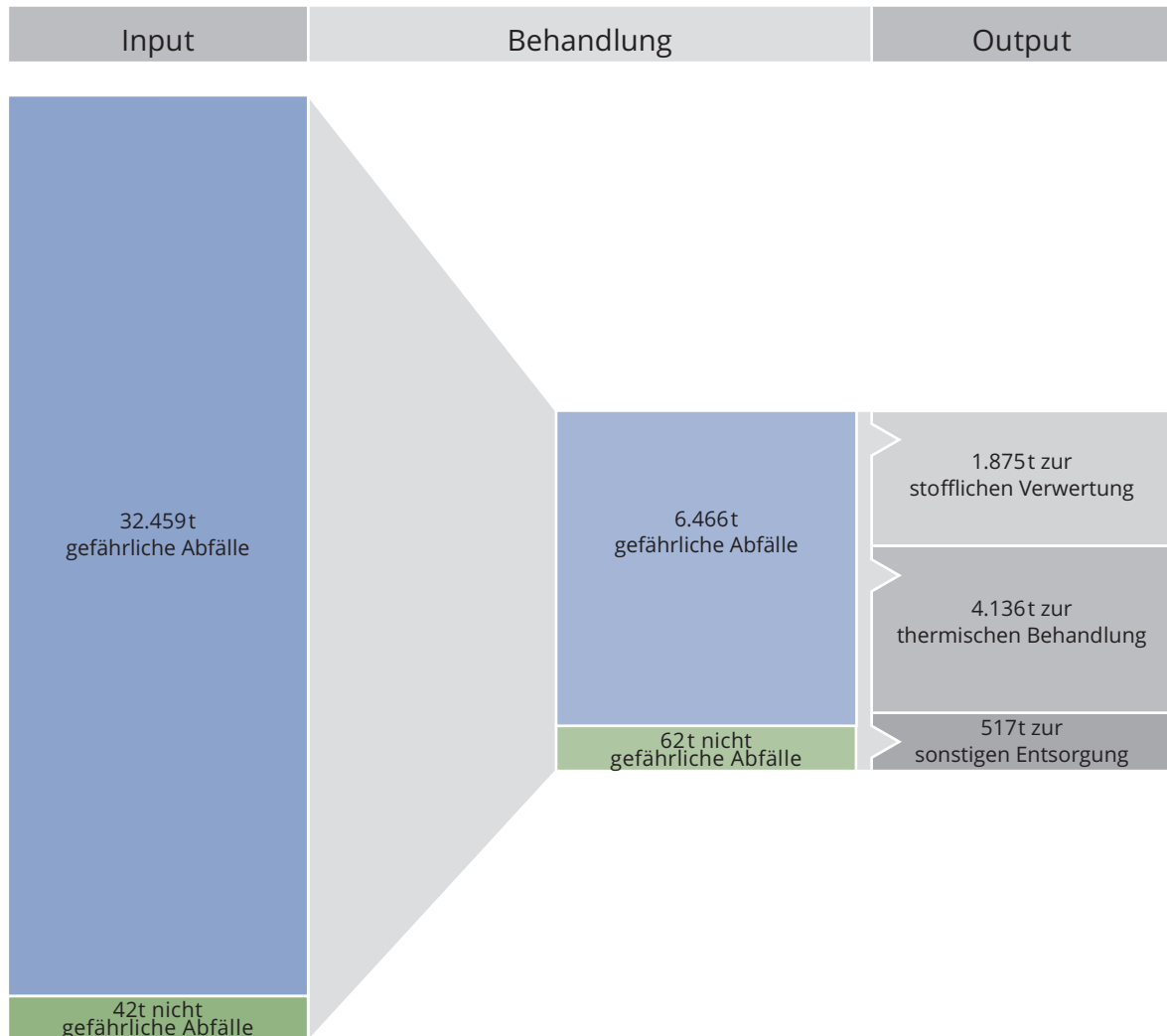
ABFALLBEHANDLUNG/ASPEKT MATERIALEFFIZIENZ

Bezugskennzahl: 32.501t behandelte Abfälle 2025

ASPEKT MATERIALEFFIZIENZ	EH	2023	2024	2025	Anteil behand. Abfall
Input zur Aufbereitung gefährliche Abfälle inkl. WW	t	32.724	30.991	32.459	0,9987
Input zur Aufbereitung nicht gefährliche Abfälle	t	23	495	42	0,0013
Input gesamt	t	32.747	31.486	32.501	--
Output aufbereitete gefährliche Abfälle	t	6.310	5.131	6.466	0,9905
Output aufbereitete nicht gefährliche Abfälle	t	45	88	62	0,0095
Output gesamt	t	6.355	5.219	6.528	--
Materialeffizienz gefährliche Abfälle (OP/IP)	t/t	0,19	0,17	0,20	--
Materialeffizienz nicht gefährliche Abfälle (OP/IP)	t/t	1,96	0,18	1,48	--
Materialeffizienz gesamt	t/t	0,19	0,17	0,20	--

Aus der Übernahme und Behandlung gefährlicher Abfälle in der CP-Anlage entstehen auch nicht gefährliche Abfälle als Reststoffe für den Output, z.B. Schrott, Bau- und Abbruchholz sowie Kunststoffemballagen aus nicht mehr verwendbaren Gebinden und Paletten. Daher kann die Input/Output-Bilanz der nicht gefährlichen Abfälle gleichbleiben oder sich sogar vergrößern, obwohl der Gesamtabfallstrom markant reduziert wird.

Schematische Darstellung: Behandlungseffizienz
80% Reduktion der gesamten Abfallmenge



Die Menge des Outputs von Abfällen setzt sich grob aus drei Kategorien zusammen: Ein Anteil von rund 63 % wird vorwiegend durch den bei der Abfallbehandlung anfallenden Filterkuchen gebildet, der zur thermischen Verwertung in Verbrennungsanlagen verbracht wird, ebenso wie gewonnenes Altöl aus Emulsionen. Der zweite Teil in Höhe von 29 % kann der Kreislaufwirtschaft (stoffliche Verwertung) zugeführt werden. Nickelhaltiger Galvanikschlamm wird in die Verhüttung verbracht, metallhaltige Beizen und Lösungen werden zur Wiederverwertung an spezifische Anlagen übergeben, gewonnenes Öl mit ausreichender Qualität wird der Aufbereitung als Schmierstoff zugeführt. Eisen- und Stahlabfälle, vorwiegend aus der Gebindeentsorgung werden schrottverarbeitenden Betrieben übergeben. Der restliche Anteil in Höhe von knapp 8 % wird anderweitig entsorgt.

EINSATZ BEHANDLUNGSSTOFFE

Im Jahr 2025 wurden für die Abfallbehandlung rund 899 t Frischchemikalien und 2.588t Hilfsstoffe eingesetzt.

Der Einsatz von Frischchemie wird in der Abfallbehandlung durch die Substitution mittels Abfällen auf ein Minimum reduziert. Frischchemikalien werden nahezu ausschließlich für die Metallrückgewinnung und die Nachbehandlung des Filtratwassers eingesetzt. In diesen Bereichen sind technisch reine Reagenzien notwendig.

ABFALLBEHANDLUNG/ASPEKT BEHANDLUNGSSTOFFE

Bezugskennzahl: 32.501t behandelte Abfälle 2025

ASPEKT BEHANDLUNGSSTOFFE	EH	2023	2024	2025
Frischchemikalien	t	1.109,18	753,24	899,39
Frischchemikalien spezifisch	kg/tbA*	34	24	28
Hilfsstoffe	t	2.530,84	2.554,65	2.588,17
Hilfsstoffe spezifisch	kg/tbA*	77	81	80
Behandlungsstoffe gesamt	t	3.640,02	3.307,89	3.487,56
Behandlungsstoffe spezifisch	kg/tbA*	111	105	108

*kg/t behandelter Abfall

In den vergangenen Jahren konnte bei den übernommenen Fremdadfällen, insbesondere den gefährlichen, ein Trend zu höheren Konzentrationen und schwerer zu bearbeitenden Inhaltsstoffen verzeichnet werden. Den, im Gegensatz nahezu gleichbleibenden Einsatz von Frischchemie und Hilfsstoffen schreiben wir der laufenden Anpassung und Verbesserung unserer Rezepturen zu.

ABWASSER

Bei der Behandlung flüssiger Abfälle entsteht Filtratwasser, das auf die Grenzwerte der Indirekt-Einleiter-VO hin überprüft und gegebenenfalls nachbehandelt wird. Werden die Grenzwerte eingehalten, wird das in eigenen Tanks gesammelte Abwasser in das Kanalnetz abgelassen. Alle Abwasseranalysen werden dokumentiert und zur Einsicht für die Behörden aufbewahrt. Die Wien Kanal GmbH der Stadt Wien kontrolliert zudem stichprobenartig die Einhaltung der Grenzwerte.

ABFALLBEHANDLUNG/ASPEKT ABWASSER

Bezugskennzahl: 32.501t behandelte Abfälle 2025

ASPEKT ABWASSER	EH	2023	2024	2025
Abwasser	m³	28.484	28.821	29.619
Abwasser spezifisch	m³/tbA	0,87	0,92	0,91

*m³/t behandelter Abfall

Aus den dokumentierten Abwasseranalysen lassen sich pro Jahr folgende Gesamtwerte an Abwasserfrachten ermitteln:

ABWASSERFRACHT	EH	2023	2024	2025
Chlorid	kg	326.996,32	315.589,95	324.328,05
TOC	kg	193.691,20	210.393,30	216.218,70
Stickstoff ges.(als N)	kg	91.148,80	100.297,08	103.074,12
Sulfat	kg	23.926,60	20.174,70	28.631,70
Phosphor ges.(als P)	kg	370,29	317,03	325,81
Summe KW, KW-Index	kg	78,33	57,64	u.d.N
Phenolindex	kg	205,08	144,11	161,42
Zink	kg	12,82	19,21	19,70
Zinn	kg	22,79	u.d.N	0,62
Nickel	kg	3,56	6,48	10,66
Sulfid	kg	8,55	u.d.N	5,92
Chrom gesamt	kg	u.d.N	u.d.N	u.d.N
Blei	kg	u.d.N	u.d.N	0,07
Cadmium	kg	u.d.N	u.d.N	u.d.N
Kupfer	kg	u.d.N	u.d.N	u.d.N
Silber	kg	u.d.N	u.d.N	u.d.N
POX	kg	1,87	1,40	1,51
Cyanid gesamt	kg	0,57	u.d.N	1,57
Quecksilber	kg	u.d.N	u.d.N	u.d.N

(u.d.N. = unter der Nachweisgrenze)

Die Schwankung der jährlichen Abwasserfrachten ist abhängig von der Beschaffenheit und der Menge der behandelten Abfälle. Aus einem Jahresvergleich in absoluten Zahlen ist daher keine Effizienz in der Abfallbehandlung ableitbar. Die einzelnen Abwasseranalysen im Vergleich zeigen jedoch, dass sich Rezepturverbesserungen und Anlagenumbauten positiv auf die Reduktion der Abwasserfrachten auswirken.

B) ENERGIE

2025 wurden 616.931 kWh Strom und 315.938 kWh Gas verbraucht.

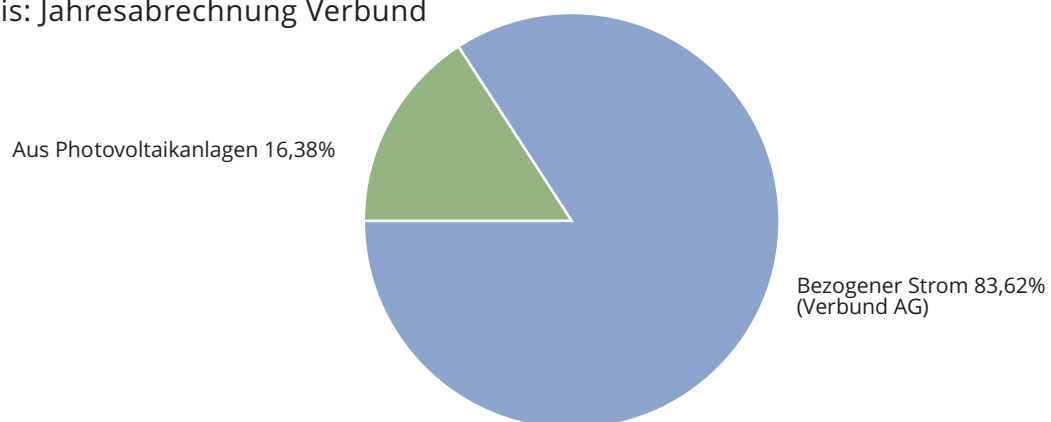
Von der Gesamtsumme des Stromverbrauchs wurden 515.893 kWh aus dem Stromnetz bezogen und 101.038 kWh von den Photovoltaikanlagen am Betriebsgelände.

2017 wurde ein Stromtarif mit 100-prozentiger Herkunft aus erneuerbaren Energien gewählt (das Zertifikat des Stromanbieters findet sich auf Seite 56). In Verbindung mit dem Strom aus den errichteten Photovoltaikanlagen am Betriebsgelände liegt seither der Anteil der erneuerbaren Energiequellen bezüglich des Verbrauchs an elektrischer Energie bei 100%.

ASPEKT ENERGIEEFFIZIENZ	EH	2023	2024	2025
Strom	kWh	667.105	668.902	616.931
bezogener Strom Verbund	%	84,17	83,62	83,62
Photovoltaikanlagen	%	15,83	16,38	16,38
Gas	kWh	315.276	296.557	315.938
Energie gesamt	kWh	982.381	965.459	932.869

Darstellung: Aufteilung in eigenen/bezogenen Strom 2025

Basis: Jahresabrechnung Verbund

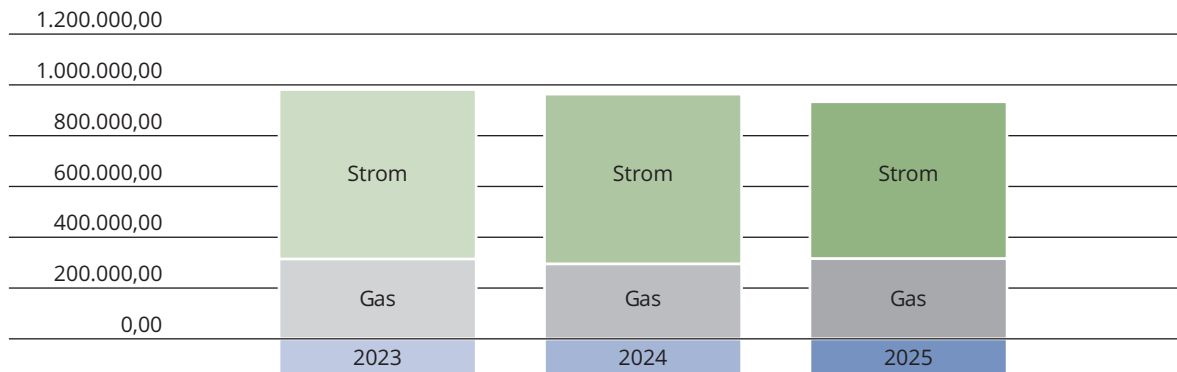


Trotz Reduktion des Stromverbrauchs blieb das Verhältnis des Strombezugs aus Photovoltaikanlagen und Stromanbieter gleich.

Der im Verhältnis zur verarbeiteten Abfallmenge deutlich gestiegene Stromverbrauch im Jahr 2024 bei gleichzeitig weiterer Reduktion des Gasverbrauchs ist auf die Umrüstung des „Alten Bürogebäudes (ABG)“ von einer gasbetriebenen Heizung auf Beheizung und Kühlung mittels Klimagerät zurückzuführen. Eine Klimatisierung vor allem der dort situierten Laborräume war aufgrund der Neuanschaffung von Laborgeräten mit hoher Abwärme notwendig und gleichzeitig eine Hitzeschutzmaßnahme für unsere Beschäftigten.

Darstellung: Entwicklung Energieverbrauch 2023/2024/2025 (in kWh)

Basis: Jahresabrechnung Kelag/Verbund



Aufstellung Stromverbrauch:

ENERGIEVERBRAUCH	EH	2023	2024	2025
Abfallbehandlung	kWh	562.366	537.618	482.032
Tankwagenreinigung	kWh	78.769	87.027	81.989
E-Stapler	kWh	1.516	2.940	5.965
Klimatisierung Hauptbüro WWP	kWh	14.259	18.576	22.763
Klimatisierung ABG (Labor)	kWh	--	11.415	12.785
E-Tankstellen für Firmenwagen	kWh	10.195	11.326	11.397

Trotz Umstellung des Fuhrparks auf E-Stapler und E-Autos bzw. Hybridfahrzeuge und Umbau von gasbetriebenen Heizungen auf Klimageräte (und damit auch erstmals Kühlung von Gebäudeteilen) konnte der Gesamtstromverbrauch vor allem durch deutliche Einsparungen in den Bereichen der Abfallbehandlung gesenkt werden.

Dagegen konnte der Gasverbrauch nicht nachhaltig verringert werden. Die größte Problematik ist dabei das Bereithalten von Heißwasser und Dampf für die Reinigungsanlage. Im Gebäudetrakt NBG (Weißes Gebäude) mit Kantine und Sanitäranlagen, wird Heißwasser und Beheizung ebenfalls über die Gaszentrale erzeugt.

Seit 2023 wird daher an einer alternativen Lösung zum vollständigen Ausstieg aus der Verwendung von Gas gearbeitet (siehe Kapitel 8).

Der allgemeine Stromverbrauch von Büros, Labor und Firmenfahrzeugen wird der Abfallbehandlung als Hauptgeschäft unseres Unternehmens zugerechnet.

ABFALLBEHANDLUNG/ASPEKT ENERGIEEFFIZIENZ

Bezugskennzahl: 32.501t behandelte Abfälle 2025

ASPEKT ENERGIEEFFIZIENZ	EH	2023	2024	2025
Strom (= Energie gesamt)	kWh	588.336	581.875	534.942
Energie gesamt (spezifisch)	kWh/tbA*	17,97	18,48	16,46

*kWh/t behandelter Abfall

Für die Abfallbehandlung wird keine Energie aus Gas benötigt. Der nahezu gesamte Verbrauch entfällt daher auf die Heißwasser- und Dampferzeugung der Tankwagenreinigung. Der Gasverbrauch für die Beheizung der Büro- und Aufenthaltsräume im „Weißen Bürogebäude“ wird im Ausgleich zum allgemeinen Stromverbrauch der Tankwagenreinigung vollumfänglich zugerechnet.

TANKWAGENREINIGUNG/ASPEKT ENERGIEEFFIZIENZ

Bezugskennzahl: 985 gereinigte Fahrzeuge 2025

ASPEKT ENERGIEEFFIZIENZ	EH	2023	2024	2025
Strom	kWh	78.769	87.027	81.989
Gas	kWh	315.276	296.557	315.938
Energie gesamt	kWh	394.045	383.584	397.927
Strom (spezifisch)	kWh/gF*	63,47	82,41	83,23
Gas (spezifisch)	kWh/gF*	254,05	280,83	320,75
Energie gesamt (spezifisch)	kWh/gF*	317,52	363,24	403,98

*kWh/gereinigtem Fahrzeug

Mit Ende des Jahres 2025 wurde von der Geschäftsführung entschieden, die Tankwagenreinigung für Laufkundschaft zu schließen (siehe Vorwort). Durch die bessere Planbarkeit der verbliebenen Dienstleistungen wird auch die Reduktion des Gasverbrauchs durch gezielte Bereitstellung von Heißwasser und Dampf angestrebt.

C) TREIBSTOFF & TRANSPORT

Die AVR GmbH betreibt keinen eigenen LKW-Fuhrpark. Für innerbetriebliche Transporte, vorwiegend Gebindemanipulationen, werden zwei E-Gabelstapler eingesetzt. 2024 wurde der zweite E-Stapler angeschafft und infolge die beiden dieselbetriebenen Gabelstapler außer Betrieb genommen.

Weiters wurde ein Unimog angekauft, um Ladetätigkeiten von Schlämmen betriebsintern vornehmen zu können und damit die An- und Abfahrten durch externe Transportfirmen einzusparen. Für Dienstfahrten zu Probenahmen und Überwachungen vorort beim Kunden, sowie Besorgungen zur Instandhaltung wird ein Kastenwagen eingesetzt. Beide Fahrzeuge sind dieselbetrieben.

Der Geschäftsleitung werden 4 Hybrid-Fahrzeuge und ein vollelektrisches Fahrzeug zur Verfügung gestellt. Für den täglichen Weg ins Unternehmen werden diese Wagen nahezu ausschließlich an den dafür eingerichteten E-Tankstellen in der AVR GmbH geladen. Der Stromverbrauch der Hybrid- und E-Fahrzeuge ist im Kapitel Energie auf S48 ausgewiesen. Der Benzinverbrauch entfällt auf die 4 Hybrid-Fahrzeuge.

TREIBSTOFFVERBRAUCH	EH	2023	2024	2025
Gesamtverbrauch Diesel	L	2.039	3.782	2.172
Gesamtverbrauch Benzin	L	2.125	2.607	2.480

Die AVR GmbH verfügt außerdem über ein Anschlussbahngleis und ist seit ihrem Bestehen bemüht, Transporte im eigenen Auftrag per Bahn durchzuführen. Auch für unsere Kunden besteht daher die Möglichkeit der Abfallanlieferung per Bahn. Für Anfang des Jahres 2026 ist eine umfassende Sanierung der Gleisanlage geplant.

Unserem Unternehmen stehen derzeit 5 ständig angemietete Kesselwagen zur Verfügung, um die Menge der transportierten Abfälle auf der Bahn weiter auszubauen und dadurch die Emissionen aufgrund von Transporten so gering wie möglich zu halten. Im Jahr 2025 wurden insgesamt 1.368t für die Wiederverwertung aufbereitete Stoffe auf insgesamt 14.339 km Bahnstrecke transportiert, 122t wurden innerhalb von Wien mit 0 Bahnkilometer ausgewiesen.

Wo immer möglich, werden Transporte im Auftrag der AVR GmbH via Bahn organisiert. Dies ist allerdings vorwiegend abhängig von einer Bahnanschluss- und auch Verlademöglichkeit des Geschäftspartners. Daher hat die AVR GmbH nur eine sehr eingeschränkte Einflussnahme auf die Erweiterung von Bahntransporten. Auch sämtliche Anfragen über das Portal aufschiene.gv.at zu den gesetzlich vorgeschriebenen Abfalltransporten nach §§ 15 Abs 9 und 69 Abs 10 AWG 2002 wurden bislang negativ beantwortet.

D) WASSER

2025 wurden 6.573 m³ Brunnenwasser und 1.049 m³ Stadtwasser verbraucht.

ASPEKT WASSERNUTZUNG	EH	2023	2024	2025
Brunnenwasser	m ³	5.958	5.899	6.573
Stadtwasser	m ³	943	1.847	1.049
Wasserentnahme gesamt	m ³	6.901	7.746	7.622

Der Stadtwasserverbrauch entfällt nahezu ausschließlich auf die Verwendung im Labor, sowie in den Küchen und Sanitäranlagen der AVR GmbH. Eine Berechnung in Bezug auf behandelte Abfälle oder gereinigte Fahrzeuge ist daher nicht aussagekräftig. Verbrauchtes Stadtwasser wird, mit Ausnahme der Laborabflüsse, über den normalen Hausanschluss in das öffentliche Kanalnetz eingespeist.

Gemäß dem Bescheid MA22-373331/2014 vom 13. Jänner 2015 ist der AVR GmbH die Entnahme von jährlich 50.000 m³ Brunnenwasser erlaubt.

Im Jahr 2025 entfiel die Nutzung von Brunnenwasser auf folgende Tätigkeiten:

BRUNNENWASSERNUTZUNG	EH	2025
Innenreinigung Tankwagen & Bahnkesselwagen	m ³	1.147
Außenreinigungen & Regenerationsanlage	m ³	1.265
Reinigung von Gebinden	m ³	611
Waschwasser TWR gesamt	m ³	3.023
Wasserbrauch i. Z. d. Abfallbehandlung*	m ³	3.550
Brunnenwassernutzung ges.	m ³	6.573

Das Waschwasser aus der Reinigung von Tank- und Bahnkesselwagen, Gebinden sowie der Regenerationsanlage werden als Abfallaufkommen unserer Kunden betrachtet, analog zu angelieferten Spülwässern, und als gefährlicher Abfall in die Abfallbehandlung übernommen (siehe Inputdaten S 41).

Der Wasserverbrauch, welcher der Abfallbehandlung zugeordnet wird, aber nicht aufgeschlüsselt ermittelt werden kann, entfällt auf Reinigungsarbeiten von Tanks, Filtertüchern, Abluftwäscher, Wannen und Bodenflächen sowie die Lösestation. Im Jahr 2025 wurden davon rund 110 m³ Brunnenwasser für Dichtheitsprüfungen von Sammelbecken und Tanks benötigt.

ABFALLBEHANDLUNG/ASPEKT WASSERNUTZUNG

Bezugskennzahl: 32.501t behandelte Abfälle 2025

ASPEKT WASSERNUTZUNG	EH	2023	2024	2025
Brunnenwasser	m³	3.916	4.014	3.550
Brunnenwasser (spezifisch)	m³/t bA*	0,13	0,14	0,11

*m³/t behandelter Abfall

TANKWAGENREINIGUNG/ASPEKT WASSERNUTZUNG

Bezugskennzahl: 985 gereinigte Fahrzeuge 2025

ASPEKT WASSERNUTZUNG	EH	2023	2024	2025
Brunnenwasser	m³	2.042	1.885	3.023
Stadtwasser für TWR**	m³	0	700	0
Wasserentnahme gesamt	m³	2.042	2.585	3.023
Wassernutzung ges. (spez.)	m³/gF*	1,65	2,44	3,07

*m³/gereinigtem Fahrzeug

** Im Jahr 2024 mussten durch den Ausfall der Entkalkungsanlage rund 700m³ Stadtwasser in der Tankwagenreinigung eingesetzt werden. Dieses wurde wie auch das verwendete Brunnenwasser als Waschwasser über die CP-Anlage behandelt.

611m³ Brunnenwasser wurden im Jahr 2025 für die Reinigung von 3.284 Gebinden verwendet. Das Waschwasser wurde bislang dem Unternehmensbereich Tankwagenreinigung zugeordnet. Auch der neue zusätzliche Wasserverbrauch durch die Ionentauscher-Regenerationsanlage trägt zum erhöhten Verbrauch 2025 bei.

Um die Aussagekraft weiter zu steigern, soll zukünftig der Verbrauch nach Verarbeitungs- bzw. Dienstleistungssegment ermittelt und mit der jeweils zugeordneten Bezugskennzahl in Relation betrachtet werden.

7.2.1.2 Abfall

Als abfallverarbeitender Betrieb wird der übernommene und eigene, verarbeitete Abfall (z.B. Waschwasser, Laborchemikalien, Probeninhalte, etc.) nicht in diese Kategorie einbezogen.

Das restliche, betriebsinterne Abfallaufkommen wird hier als „Produktionsabfälle“ definiert. Restmüll und Altpapier werden über die kommunale Müllabfuhr entsorgt und können nicht in exakten Mengen erfasst werden. Daher bilden wir die maximal möglichen Mengen ab, die sich aus Behältervolumen und Entleerzyklen berechnen. Im Jahr 2024 wurde erstmals eine Flaschenreinigung für entleerte Probeflaschen installiert. Seither werden alle Probeflaschen ausgewaschen und müssen nicht mehr als Laborabfälle entsorgt werden. Das Waschwasser wird in der eigenen CP-Anlage behandelt. Unbrauchbar gewordene Probeflaschen sowie Laborequipment aus Glas werden seither gesammelt und wurden im Jahr 2025 erstmals als Buntglasabfall entsorgt.

ASPEKT PRODUKTIONSABFÄLLE	EH	2023	2024	2025
Altpapier	kg	2.400	2.400	2.400
Restmüll	kg	3.900	3.900	3.900
Verschmutzte Betriebsmittel	kg	2.160	1.582	2.140
Laborabfälle	kg	520	492	--
Buntglas	kg	--	--	680
Produktionsabfälle gesamt	kg	8.980	8.374	9.120

Eine genaue Zuordnung der „Produktionsabfälle“ zu den Unternehmensbereichen Abfallbehandlung und Tankwagenreinigung ist nicht möglich. Daher werden 3/4 des Aufkommens der Abfallbehandlung und 1/4 der Tankwagenreinigung zugerechnet.

ABFALLBEHANDLUNG/ASPEKT PRODUKTIONSABFÄLLE

Bezugskennzahl: 32.501t behandelte Abfälle 2025

ASPEKT PRODUKTIONSABFÄLLE	EH	2023	2024	2025
Altpapier	kg	1.800	1.800	1.800
Restmüll	kg	2.925	2.925	2.925
Verschmutzte Betriebsmittel	kg	1.762	1.185	1.605
Laborabfälle/Buntglas	kg	413	369	510
Produktionsabfälle gesamt	kg	6.900	6.279	6.840
Produktionsabfälle ges. (spez.)	kg/t bA*	0,21	0,20	0,21

*kg/t behandelter Abfall

TANKWAGENREINIGUNG/ASPEKT PRODUKTIONSABFÄLLE
 Bezugskennzahl: 985 gereinigte Fahrzeuge 2025

ASPEKT PRODUKTIONSABFÄLLE	EH	2023	2024	2025
Altpapier	kg	600	600	600
Restmüll	kg	975	975	975
Verschmutzte Betriebsmittel	kg	588	395	535
Laborabfälle/Buntglas	kg	137	123	170
Produktionsabfälle gesamt	kg	2.300	2.093	2.280
Produktionsabfälle ges. (spez.)	kg/gF*	1,85	1,98	2,31

*kg/gereinigtem Fahrzeug

7.2.1.3 Biologische Vielfalt

Das Gelände der AVR GmbH erstreckt sich über eine Fläche von 13.767m². Davon sind 8.456m² bebaut. Diese Zahlen haben sich seit dem Jahr 2013 nicht geändert.

Da das Gelände seit Anfang des 20. Jahrhunderts von der Elin Union als Industriege-
 lände genutzt wurde, war die Fläche von Beginn an versiegelt, es wurden lediglich ver-
 schiedene Umbauten und Sanierungen durchgeführt.

ALTLASTEN:

Das Gelände der AVR GmbH scheint nicht im Altlastenkataster auf.

In den Jahren 2002 bis 2004 erfolgte eine Sanierung der Halle II. Dabei wurde der Boden
 herausgerissen, 60 cm abgegraben und neu aufgebaut. Es konnten keine Verunreini-
 gungen festgestellt werden. Das Aushubmaterial ging auf die Bodenaushubdeponie
 und war nicht kontaminiert.

Bis 2021 wurden jährlich Brunnenwasseruntersuchungen auf Trinkwasserqualität
 durchgeführt. Dabei wurden bisher keine Überschreitung von Grenzwerten oder
 anderweitige Belastungen durch den Betrieb festgestellt.

Im Zuge des Umbaus 2021/2022 wurde für die neue Wasser-Wärmepumpe ein Ent-
 nahmebrunnen gebaut, der hinsichtlich des Grundwasserstroms ideal zur Probenahme
 vor der Betriebsstätte der AVR GmbH gelegen ist. Im Vorgarten in der Dr.-Otto-Neurath-
 gasse wurde ein Kontrollbrunnen angelegt. Eine externe Firma wurde mit Probennahmen
 und der Erstellung eines Ausgangszustandsberichts betraut, der keinerlei Verunreini-
 gung des Grundwassers durch die AVR GmbH ergeben hat. Künftig wird das Grundwasser
 in regelmäßigen Abständen überwacht, um etwaige Verunreinigungen schnellstmöglich
 feststellen und ggf. notwendige Maßnahmen ergreifen zu können.

7.2.1.4 Emissionen

Die Berechnung für THG-Emissionen erfolgt über den CO₂-Rechner des Umweltbundesamts. Der bezogene Strom wird dabei zweimal ausgewiesen, einmal nach der marktbasierten Berechnung auf Basis der Stromkennzeichnung durch den Anbieter Verbund AG, da sich die AVR GmbH 2017 explizit für einen Strombezug aus erneuerbaren Energien entschieden hat und zum anderen durch die standortbasierte Berechnung.

Für eine klimarelevante Betrachtung haben wir uns bei der gesamten und spezifischen Berechnung dennoch für die standortbasierte Variante entschieden.

ASPEKT (THG-)EMISSIONEN	EH	direkt	indirekt	gesamt**
bez. Strom marktbasiert	t CO ₂ -Ä*	--	--	5,615
bez. Strom standortbasiert	t CO ₂ -Ä*	--	--	85,347
Erdgas	t CO ₂ -Ä*	63,504	15,481	78,669
Diesel	t CO ₂ -Ä*	5,408	1,520	6,928
Benzin	t CO ₂ -Ä*	5,332	1,265	6,622
gesamt	t CO ₂ -Ä*	--	--	177,566

* t CO₂-Äquivalent

** inkl. Vorkette

Aus den Kälteanlagen der AVR GmbH gab es im Jahr 2025 keinen Verlust von Kältemittel und eine davon abzuleitende THG-Emission.

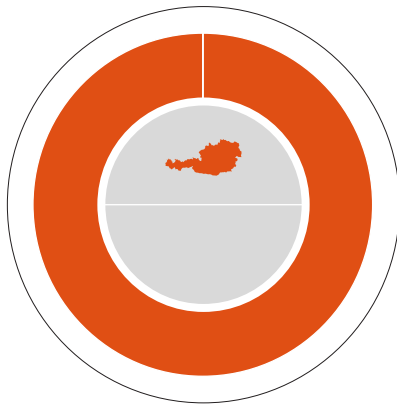
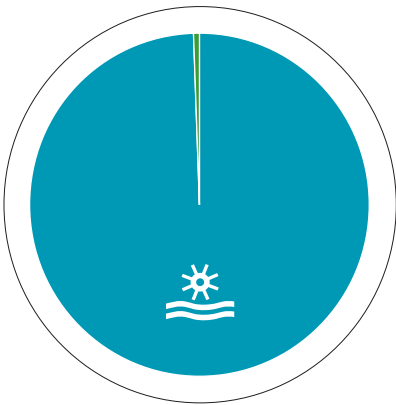
Anhand der THG-Emissionsberechnung ist ersichtlich, dass alle Maßnahmen zur Verbrauchsreduktion von Gas und herkömmlichen Treibstoffen große Auswirkungen erzielen. Die AVR GmbH beschäftigt sich daher weiterhin mit Möglichkeiten zum Ausbau der Photovoltaik, sowie zur Heißwasser- und Dampferzeugung durch Wärmepumpensysteme (siehe Kapitel 8.2 Zukunft, S66).

Vollumfassende Stromkennzeichnung gemäß § 86 und § 87 ElWG und KenV

Versorgermix 01-2025 bis 12-2025 VERBUND Energy4Customers GmbH (Privatkund:innen)

Vollumfassende Stromkennzeichnung für Ihr Produkt gem. § 86 und § 87 ElWG und KenV für den Zeitraum 01.01.2025 bis 31.12.2025. Durch den vorliegenden Versorgermix fallen weder CO₂-Emissionen noch radioaktive Abfälle an.

Energieträger	Anteil	Herkunft	Gemeinsamer Handel
Wasserkraft	■ 99,62 %	■ 100 % Österreich	■ 100 % der für die Stromkennzeichnung verwendeten Herkunftsnachweise wurden gemeinsam mit der elektrischen Energie erworben
Sonstige erneuerbare Energieträger	■ 0,38 %		

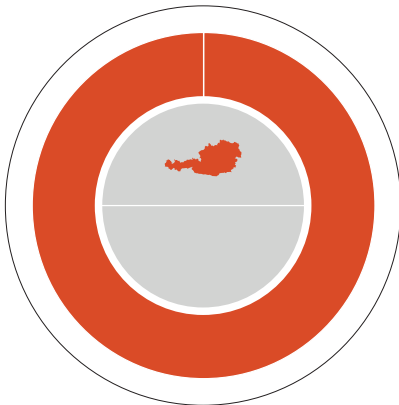
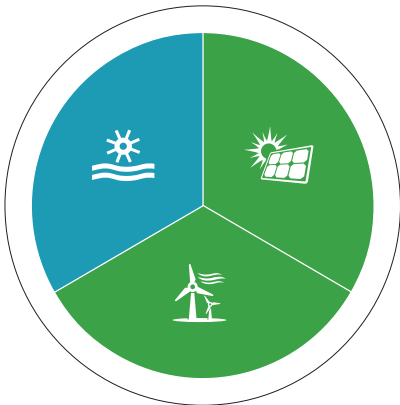


Produktkennzeichnung

VERBUND-Strom Mix 01-2025 bis 12-2025 VERBUND Energy4Customers GmbH (Privatkund:innen)

Vollumfassende Stromkennzeichnung für Ihr Produkt gem. § 86 und § 87 ElWG und KenV für den Zeitraum 01.01.2025 bis 31.12.2025. Durch den vorliegenden Produktmix fallen weder CO₂-Emissionen noch radioaktive Abfälle an.

Energieträger	Anteil	Herkunft	Gemeinsamer Handel
Wasserkraft	■ 33,33 %	■ 100 % Österreich	■ 100 % der für die Stromkennzeichnung verwendeten Herkunftsnachweise wurden gemeinsam mit der elektrischen Energie erworben
Sonnenenergie	■ 33,33 %		
Windenergie	■ 33,33 %		



In der Abfallbehandlung kommt kein Gas zum Einsatz, der gesamte Verbrauch entfällt daher auf die Heißwassererzeugung für die Tankwagenreinigung.

Der CO₂-Ausstoß durch Diesel bzw. Benzin der restlichen Firmenfahrzeuge wird zu 3/4 der Abfallbehandlung und zu 1/4 der Tankwagenreinigung angerechnet.

ABFALLBEHANDLUNG/ASPEKT EMISSIONEN

Bezugskennzahl: 32.501t behandelte Abfälle 2025

ASPEKT (THG-) EMISSIONEN	EH	2025
bezogener Strom	t CO ₂ -Ä*	64,93
Diesel	t CO ₂ -Ä*	5,29
Benzin	t CO ₂ -Ä*	4,96
gesamt	t CO ₂ -Ä*	75,18
gesamt (spezifisch)	t CO ₂ -Ä/t bA**	0,00231

* tCO₂-Äquivalent inkl. Vorkette

** tCO₂-Äquivalent inkl. Vorkette/t behandelter Abfall

TANKWAGENREINIGUNG/ASPEKT EMISSIONEN

Bezugskennzahl: 985 gereinigte Fahrzeuge 2025

ASPEKT (THG-) EMISSIONEN	EH	2025
bezogener Strom	t CO ₂ -Ä*	20,42
Erdgas	t CO ₂ -Ä*	78,66
Diesel	t CO ₂ -Ä*	1,64
Benzin	t CO ₂ -Ä*	1,66
gesamt	t CO ₂ -Ä*	102,38
gesamt (spezifisch)	t CO ₂ -Ä/gF**	0,10394

* tCO₂-Äquivalent inkl. Vorkette

** tCO₂-Äquivalent inkl. Vorkette/gereinigtem Fahrzeug

7.2.1.5 Lärm & Geruch

Die AVR GmbH liegt in einem Gebiet, das von gewerblichen Anlagen und Wohngebieten umgeben ist. Das nächst gelegene Wohngebiet befindet sich im Nord-Osten. Im Hinblick auf die immer näher rückenden und dichter besiedelten Wohngebiete versuchen wir vor allem den Geruch möglichst effizient zu minimieren.



Im November 2025 wurde ein Gutachten zur Lärmmessung an Arbeitsplätzen zur Beurteilung der Lärmexposition nach VOLV (Verordnung Lärm und Vibration) erstellt. Aus dem Gutachten geht hervor, dass der Expositionsgrenzwert für gehörgefährdenden Lärm von $L_{A,EX,8h} = 85$ dB innerhalb der Halle IIa (Reinigungsanlage) um rund 6dB und der Halle IIb (Übernahme) um rund 10dB zeitweise überschritten wird. Gehörschutzmaßnahmen wurden sofort umgesetzt. Beide Hallen liegen im nordwestlichen Bereich des Betriebsgeländes am Industriebhof. Um aus Hallen austretenden Lärm und Geruch so gering wie möglich zu halten, wird darauf geachtet, dass die Hallentore nur im Bedarfsfall geöffnet werden.

Im Jahr 2018 wurde auf Kosten der AVR GmbH eine eigene Druckleitung bis zum Hauptkanal in der Erzherzog-Karl-Straße gelegt. Das Abwasser der AVR GmbH wird dort unter dem allgemeinen Wasserpegel eingeleitet. Damit konnte die Problematik von austretendem Geruch aus dem Kanal gänzlich behoben werden.

2021 erfolgte die Erneuerung und Erweiterung der Abluftanlage auf den letzten Stand der Technik mit deutlich höherer Effizienz. Der neue Abluftwäscher wurde im April 2022 in Betrieb genommen. Es folgte eine Test- und Einstellungsphase mit Geruchsprobenahmen und einem Ringversuch zur Auswertung durch unterschiedliche Laboratorien. Mit Februar 2023 konnte die Einstellungsphase erfolgreich abgeschlossen werden, die Geruchsemissionen werden damit auf ein Minimum reduziert.

7.2.2 INDIREKTE UMWELTASPEKTE

Folgende indirekte Umweltaspekte der AVR GmbH wurden ermittelt:

- Kundeninformation
Kunden werden auf Ablaufverbesserungen zur Abfallvermeidung hingewiesen. Dadurch soll es zu einer Trennung von Abfallströmen kommen und Recycling ermöglicht werden.
- Beschaffung
Die Beschaffung von Produktionsmitteln und Büromaterial wird so geplant, dass in möglichst großen Mengen zusammen bestellt wird. Kleinlieferungen und damit Transportstrecken werden so minimiert.
- Umweltorientierte Lieferantenauswahl
Die Auswahl der Fuhrunternehmer erfolgt unter ökologischen Gesichtspunkten. Es werden hauptsächlich Transporteure gewählt, die ein zertifiziertes Umweltmanagement haben und auf dem neuesten Stand der Technik operieren.
- Nutzung öffentlicher Nahverkehrsmittel
Der Standort in der Dr.-Otto-Neurathgasse ist für die Nutzung öffentlicher Verkehrsmittel äußerst günstig gelegen. 2 U-Bahn-Linien, 2 Straßenbahnlinien und 8 Buslinien fahren in die Nähe des Standortes. Mitarbeiter werden darauf hingewiesen öffentliche Nahverkehrsmittel zu nutzen, um dadurch die Umwelt zu schonen.
- Verlagerung von Abfall-Transporten auf die Bahn
Die AVR GmbH verfügt am Standort über einen Gleisanschluss und ist ein Anschlussbahn-Unternehmen. Für Abfalltransporte hat die AVR GmbH 5 Bahnkesselwagen angemietet. Wo immer möglich, werden Transporte im Auftrag der AVR GmbH via Bahn organisiert. Dies ist allerdings vorwiegend abhängig von einer Bahnanschluss- und auch Verlademöglichkeit des Geschäftspartners. Daher hat die AVR GmbH nur eine sehr eingeschränkte Einflussnahme auf die Erweiterung von Bahntransporten.

7.2.3 BEURTEILUNG DER UMWELTASPEKTE

Die Auswirkungen der Firma AVR GmbH auf die verschiedenen Umweltbereiche wurden erfasst und weitgehend bilanziert sowie bewertet. Abweichungen von gesetzlichen Normen oder bedeutsame Beeinträchtigungen der Schutzgüter des natürlichen Standortes durch den Produktionsprozess konnten nicht festgestellt werden.

Nachfolgend ist die Bewertung der Umweltaspekte der AVR GmbH ersichtlich: Grün gekennzeichnete Aspekte haben geringe Umweltauswirkungen. Daher besteht kein unmittelbarer Handlungsbedarf.

Gelb gekennzeichnete Aspekte können mittlere Umweltauswirkungen haben. Diese werden durch laufende Überwachungen oder regelmäßige Kontrollen evaluiert und gegebenenfalls technische oder organisatorische Maßnahmen erarbeitet und mittelfristig umgesetzt.

Rot gekennzeichnete Aspekte können hohe Umweltauswirkungen haben. Diese sind nur in Störfällen zu erwarten, die in der jeweiligen Situation sofortige Maßnahmen erfordern, z.B. ein Verarbeitungsstopp der CP-Anlage bei Ausfall des Abluftwäschers.

Im Störfall sind die Umweltaspekte mit möglichen hohen Umweltauswirkungen:

- der Transport von gefährlichem Abfall
- die Lagerung von gefährlichem Abfall
- der Ausfall des Abluftwäschers
- die klassische Abfallbehandlung und
- die Metallrückgewinnung

Folgende Maßnahmen werden vorbeugend gegen die genannten Störfallrisiken ergriffen, um mögliche hohe Umweltauswirkungen zu vermeiden:

- Beauftragung von zertifizierten Betrieben zum Transport von gefährlichem Abfall
- ein sicheres Lagerkonzept zur Lagerung von gefährlichen Abfällen
- laufende Überwachung und Wartung des Abluftwäschers
- ein strukturiertes Sicherheitsmanagement in der klassischen Abfallbehandlung und Metallrückgewinnung

Anlagen/Prozesse	Abwasser	Abfall	Emissionen in den Boden	Geruch	Lärm	Emissionen in die Luft	Energieverbrauch	Wasserverbrauch	Umweltrecht	Arbeitssicherheit	Indirekte Umweltauswirkungen	Störfallrisiko	Anmerkungen
------------------	----------	--------	-------------------------	--------	------	------------------------	------------------	-----------------	-------------	-------------------	------------------------------	----------------	-------------

Übernahme													
Transport von nicht gefährlichen Abfällen													Beauftragung zertifizierter Betriebe
Transport von gefährlichen Abfällen													Beauftragung zertifizierter Betriebe
Probenahme													dient der Abfallidentifikation/Gefahrenabschätzung
Anlagenzuordnung													dient der Ressourcenschonung, vermindert Chemikalieneinsatz, minimiert Störfallrisiko

Pufferlager													
Trennung von Abfallströmen													dient der Ressourcenschonung, vermindert Chemikalieneinsatz, minimiert Störfallrisiko
Lagerung von gefährlichen Abfällen													
Lagerung von nicht gefährlichen Abfällen													
Altöllager													

	positive Umweltauswirkung
	keine Umweltauswirkung
	geringe Umweltauswirkung, kein unmittelbarer Handlungsbedarf
	mittlere Umweltauswirkung, regelmäßige Kontrolle/Schulung oder mittelfristiger Handlungsbedarf
	hohe Umweltauswirkung, kurzfristig dringende Maßnahmen in die Wege leiten

Anlagen/Prozesse	Abwasser	Abfall	Emissionen in den Boden	Geruch	Lärm	Emissionen in die Luft	Energieverbrauch	Wasserverbrauch	Umweltrecht	Arbeitssicherheit	Indirekte Umweltauswirkungen	Störfallrisiko	Anmerkungen
------------------	----------	--------	-------------------------	--------	------	------------------------	------------------	-----------------	-------------	-------------------	------------------------------	----------------	-------------

Abfallbehandlung													
Abluftwäscher													dient der Minimierung der organischen Emissionen, Anorganik-Wäscher (sauer, basisch)
Abwasserkontrolle													dient der Minimierung der Emissionen in Wasser, Kontrolle jeder Charge, bei Ausfall Laborgeräte kann nicht analysiert werden
Filtration													dient der Schadstoffentfrachtung, Begleitkontrolle durch Chemiker, regelmäßige Evaluierung der Outputprodukte (Filterkuchen), im Störfall keine Entfrachtung möglich
Chemikalieneinsatz													dient den Nachbehandlungsschritten, Recyclingverfahren und geringfügig der Behandlung, soll durch Abfälle so gut wie möglich substituiert werden
Abwassernachbehandlung													dient der Minimierung von Emissionen in Wasser
klassische Abfallbehandlung													dient der Schadstoffentfrachtung, Begleitkontrolle durch Chemiker, regelmäßige Evaluierung der Outputprodukte (Filterkuchen, Filtratwasser)
Emulsionsspaltanlage													dient der Öl-Wasser-Trennung, Öl kann als Ersatzbrennstoff verwendet bzw. in das Recycling geführt werden
Metallrückgewinnung													Erzeugung von Ersatzrohstoffen für Industrie

Reinigung													
Kesselwageninnenreinigung													regelmäßige Evaluierung des Wasserverbrauchs
Tankwageninnenreinigung													regelmäßige Evaluierung des Wasserverbrauchs
Gebindereinigung													regelmäßige Evaluierung des Wasserverbrauchs

	positive Umweltauswirkung
	keine Umweltauswirkung
	geringe Umweltauswirkung, kein unmittelbarer Handlungsbedarf
	mittlere Umweltauswirkung, regelmäßige Kontrolle/Schulung oder mittelfristiger Handlungsbedarf
	hohe Umweltauswirkung, kurzfristig dringende Maßnahmen in die Wege leiten

Anlagen/Prozesse	Abwasser	Abfall	Emissionen in den Boden	Geruch	Lärm	Emissionen in die Luft	Energieverbrauch	Wasserverbrauch	Umweltrecht	Arbeitssicherheit	Indirekte Umweltauswirkungen	Störfallrisiko	Anmerkungen
------------------	----------	--------	-------------------------	--------	------	------------------------	------------------	-----------------	-------------	-------------------	------------------------------	----------------	-------------

Labor													
Analytik													dient der Gefahrenminimierung, Effizienzsteigerung in der Behandlung, Minimierung von Schadstoffen in Emissionen
Probenvorbereitung													
Laborversuche													Kontrolle der Behandlungsschritte, Minimierung von Emissionen, Optimierung von Verfahren

Büro													
Sachbearbeitung													
Fakturierung													
Buchhaltung													

Fuhrpark													
Firmenfahrzeuge (PKW)													regelmäßige Wartung
Stapler													regelmäßige Wartung

	positive Umweltauswirkung
	keine Umweltauswirkung
	geringe Umweltauswirkung, kein unmittelbarer Handlungsbedarf
	mittlere Umweltauswirkung, regelmäßige Kontrolle/Schulung oder mittelfristiger Handlungsbedarf
	hohe Umweltauswirkung, kurzfristig dringende Maßnahmen in die Wege leiten

The background image shows a perspective view from a rooftop walkway. On the left, there are rows of solar panels mounted on a sloped roof. A metal walkway with a railing extends from the foreground into the distance. In the background, a city skyline is visible under a heavy, overcast sky. Construction cranes and residential buildings can be seen in the distance.

8

UMWELTZIELE

Die kontinuierliche Verbesserung der ausführenden Prozesse und die ständige Weiterentwicklung der Dienstleistungen im Einklang mit unserer Umweltpolitik sind unsere übergeordneten Ziele.

8 UMWELTZIELE

Als Abfallwirtschaftsunternehmen haben alle unsere Maßnahmen, die zur Effizienzsteigerung der Abfallbehandlung beitragen, eine direkte positive Umweltauswirkung. Eine große Rolle spielen daher auch die laufenden technischen Optimierungen der Betriebsanlage, die im einzelnen nicht quantifizierbar sind. Oftmals kann damit gleichzeitig das Sicherheitsrisiko verringert und der Arbeitnehmerschutz erhöht werden.

Basierend auf den entsprechenden Input- und Output-Analysen sowie den als wesentlich bewerteten Aspekten am Standort wird einmal jährlich der Ziel- und Maßnahmenkatalog überprüft, angepasst und festgeschrieben. Dabei werden auch die mit den einzelnen Punkten verbundenen Maßnahmen, Termine und Verantwortliche festgelegt.

8.1 ABGESCHLOSSENE MAßNAHMEN/BISHERIGE ERFOLGE

Die abgeschlossenen Maßnahmen Nr. 1 bis 42 finden sich in den Umwelterklärungen der Jahre 2014 bis 2025. Gelistet werden hier die Maßnahmen im berücksichtigten Vergleichszeitraum (siehe Tabelle S 67).

Im Mai 2022 wurde das neue Büro bezogen und im Juni 2022 die neue PV-Anlage mit 65kWp in Betrieb genommen. Es zeigt sich bereits im Jahr 2023, dass die neue PV-Anlage die Stromproduktion am Standort um rund 60% erhöht hat.

Im Jahr 2024 wurden ein zweiter E-Stapler sowie ein Unimog für Umladetätigkeiten und Eigenverschub von KWG angeschafft. Neben der eigenen Emissionsreduktion durch die Ausserbetriebnahme der Dieselstapler werden damit auch die Emissionen aus Anfahrtswegen von externen Transportfirmen für Umladetätigkeiten und den Verschub von KWG minimiert.

Für das hauseigene Labor wurde ein neues GC-MS-Gerät zur exakten Bestimmung von BTXE-Werten und Aminen angeschafft. Dies ermöglicht eine gezielte und effiziente Behandlung von Abfällen mit solchen organischen Verbindungen sowie die exakte Kontrolle des Abwassers bezüglich seiner Grenzwerte.

Besonders erfreulich sind die Maßnahmenenerfolge im Bereich Energieeffizienz der Abfallbehandlung,

8.2 ZUKUNFT

Für die kommenden Jahre sind folgende Maßnahmen geplant (siehe Tabelle S 67):

Das Augenmerk wird nun wieder auf die Umweltauswirkungen von administrativen Tätigkeiten gelegt. Durch Digitalisierungsmaßnahmen soll der Papierverbrauch reduziert und das Dokumentenmanagement verbessert werden. Ebenso durch die Einführung einer Software, von der wir uns eine Effizienzsteigerung im Qualitäts-, Sicherheits- & Gesundheits- sowie Umweltmanagementsystem erwarten. Interne Schulungen und ihre Nachweise sollen einfacher durchführbar werden und das Management der wiederkehrenden Überprüfungen vereinfacht und mit Erinnerungsfunktionen belegt werden.

Das interne Trennsystem für unsere sogenannten „Produktionsabfälle“ konnte um eine Flaschenreinigung für Probeflaschen erweitert werden. Laborabfälle aus Glas können nun als Buntglasabfall entsorgt werden. Das trägt nicht nur zum Grundstoffrecycling bei, sondern erhöht auch die Sicherheit in Bezug auf verschmutzte Betriebsmittel und Laborabfälle.

Aber auch im Bereich Energieeffizienz wird weiter gearbeitet. Der Anschluss des weißen Gebäudes an die Wasser-Wärme-Pumpe des neuen Hauptbüros musste aus technischen Gründen verworfen werden (Nr. 45). Daher wurde beschlossen, vorerst nur die Heizung mittels Gas durch Klimageräte zu ersetzen.

Der Ausstieg aus Gas bleibt aber weiterhin unser großes Ziel. Derzeit werden die Möglichkeiten der Dampf- und Heißwassererzeugung mittels industrieller Wärmepumpensysteme geprüft.

2025 wurde entschieden, die Tankwagenreinigung für Laufkundschaft zu schließen und die freiwerdenden Kapazitäten zur Effizienzsteigerung in der Abfallübernahme und der Gebindemanipulation zu nutzen. So wurde die Maßnahme zur direkten Übernahme flüssiger Abfälle aus LKW in Tanks im Hallenbereich der Reinigungsanlage vorgezogen und die Umsetzung bereits begonnen. Ebenso wird eine Pumpstation für Gebinde geplant, die anschließend direkt ohne weitere Manipulation gereinigt werden können.

Der Austausch der alten PV-Module auf dem Dach der hohen Betriebshalle wird vorerst zugunsten der Maßnahmen zu Gasreduktion bzw. -ausstieg aufgeschoben. Die Machbarkeit zur Überdachung des Betriebshofs mit PV-Modulen, auch als Hitzeschutz, wird bereits geprüft, um gegebenenfalls ein Gesamtpaket beauftragen zu können.

8.1 ZEITRAUM ABGESCHLOSSENE MASSNAHMEN

49	2024-2025	Erneuerung Container für Filterkuchen
----	-----------	---------------------------------------

50	2024	Anschaffung 2. E-Stapler und ein Unimog
----	------	---

51	2024	Anschaffung Laborgerät GC-MS
----	------	------------------------------

8.2 ZEITRAUM GEPLANTE MASSNAHMEN

43	2023-2025	Erweiterung der Emulsionsspaltanlage (in Arbeit)
----	-----------	--

44	2024-2026	Trennsystem für interne Produktionsabfälle (in Arbeit)
----	-----------	--

46	2024-2026	Digitalisierungsmaßnahmen durch Erweiterung des Warenwirtschaftsprogramms RONA (in Arbeit)
----	-----------	--

47	2023-2025	QSU-Software Consense Einführung und Inbetriebnahme (in Arbeit)
----	-----------	---

48	2027-2029	Austausch alte PV-Module auf Hoher Halle (verschoben)
----	-----------	---

52	2025-2026	Bau, Testphase und Inbetriebnahme eines Ammoniakwäschers (in Arbeit)
----	-----------	--

53	2025-2027	Revitalisierung Tanklager (in Arbeit)
----	-----------	---------------------------------------

54	2025-2026	Anschlüsse Tanks der Reinigungsanlage zur direkten Abfallübernahme aus LKW (in Arbeit)
----	-----------	--

55	2026-2027	Pumpstation für Gebinde (in Planung)
----	-----------	--------------------------------------

56	2026-2027	Ersatz der Beheizung Gas durch Klimageräte im Weißen Gebäude (in Planung)
----	-----------	---

57	2026-2027	Machbarkeitsprüfung Heißwasser & Dampf über WWP Machbarkeitsprüfung Überdachung Hof mit PV und Speicheranlage
----	-----------	--

ZIEL**ERFOLG**

höhere Arbeitssicherheit

Reduktion Verschleiß

Einsparung eigene CO₂-Emissionen und
bei Anfahrtswegen durch Transporteuremehr Eigenvershub- und Verlade-
tätigkeiten

exakte Messung BTXE-Werte und Amine

Kontrolle Abwassergrenzwerte
Vorbeugung Geruchsvorfälle**ZIEL****ERWARTUNG**

Verbesserung der Altölqualität

20% Output zur Wiederverwertung

Verbesserung interne Abfalltrennung

Grundstoffrecycling, Sicherheit

Reduktion Papierverbrauch

weniger Altpapiercontainer

Effizienzsteigerung im
QHSE-ManagementVerbesserung des Dokumenten-
managements, Schulungen & WÜPEinsparung CO₂-Emissionen

Effizienzsteigerung PV um 45%

Reduktion Ammoniak in Filterkuchen
Reduktion GeruchsemissionenSicherstellung Abnahme thermische
BehandlungEntlastung Gebindelager,
effizientere Abfallübernahme,
weniger GebindemanipulationenLager- und Arbeitssicherheit,
Reduktion Zeitaufwand,
Einsparung Strom bei E-StaplernEinsparung Gasverbrauch
Hitzeschutz Beschäftigte

Anstieg Stromverbrauch

Ausstieg aus fossilen Brennstoffen
NotstromversorgungKostenabschätzung für Investition,
rechtliche Rahmenbedingungen,
Sicherheitsaspekte

Diese Umwelterklärung wurde entsprechend dem Eco-Management und Audit Scheme (EMAS III) [Verordnung (EG) 2009/1221 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25.11.2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung, ABI L 2009/342, 1] erstellt.

Ansprechpartnerin: QSU-Beauftragte Katharina Olbrich-Friedl

Termin für die Vorlage der nächsten Umwelterklärung ist Mai 2027.

**ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHERS
ZU DEN BEGUTACHTUNGS- UND VALIDIERUNGSTÄTIGKEITEN**

Der Unterzeichnete, Dr Georg Buchtela

Mitglied der EMAS-Umweltgutachterorganisation mit der Registrierungsnummer AT-V-0004,
akkreditiert oder zugelassen für den Bereich **NACE 38:** Sammlung, Verwertung und Beseitigung
von Abfällen“

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

AVR GmbH mit der Registrierungsnummer AT-000660

angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS), unter Berücksichtigung der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 und der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018, erfüllt/erfüllen.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

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

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

Wien; 1.7.2026



GLOSSAR & ABKÜRZUNGSVERZEICHNIS

AAEV

Allgemeine AbwasserEmissionsVerordnung

Verordnung des Bundesministers für Land- und Forstwirtschaft über die allgemeine Begrenzung von Abwasseremissionen in Fließgewässer und öffentliche Kanalisationen, Stammfassung BGBl. Nr. 186/1996

Diese Verordnung gilt für die Einleitung von

1. Abwasser;
2. Mischwasser;
3. Niederschlagswasser, mit welchem Schadstoffe von der Landoberfläche eines Einzugsgebietes in ein Gewässer abgeschwemmt werden, die überwiegend durch menschliche Tätigkeiten in diesem Einzugsgebiet entstanden sind;
4. Grundwasser oder Tiefengrundwasser gemäß Abs. 2 Z 3 und 4, wenn dessen Eigenschaften in Prozessen gemäß Abs. 3 Z 1 derart verändert wird, dass es Fließgewässer in ihrer Beschaffenheit zu beeinträchtigen oder zu schädigen vermag;
5. Sickerwasser aus Abfalldeponien;
6. wässrigen Kondensaten ausgenommen Niederschlagswasser in Fließgewässern oder öffentlichen Kanalisationen. Die Bestimmungen dieser Verordnung betreffend Abwasser sind sinngemäß auf die in Z 2 bis 6 genannten Wässer anzuwenden.

Abwasser

laut BGBl. 1 Nr.58/1996

„Wasser, das infolge der Verwendung in Aufbereitungs-, Veredelungs-, Weiterverarbeitungs-, Produktions-, Verwertungs-, Konsumations- oder Dienstleistungs- sowie in Kühl-, Lösch-, Reinigungs-, Desinfektions- oder sonstigen nicht natürlichen Prozessen in seinen Eigenschaften derart verändert wird, dass es Gewässer in ihrer Beschaffenheit (§ 30 WRG 1959) zu beeinträchtigen oder zu schädigen vermag. Wasser gemäß Abs. 2 Z 5 oder 6, welches derartigen Prozessen unterworfen wird, gilt nicht als Abwasser.“

ADR

Accord européen relatif au transport international des marchandises

Dangereuses par Route

Europäisches Übereinkommen über die internationale Beförderung gefährlicher Güter auf der Straße

Das Europäische Übereinkommen über die internationale Beförderung gefährlicher Güter auf der Straße ist ein umfassendes Basisregelwerk. Es enthält Vorschriften insbesondere für die Klassifizierung, Verpackung, Kennzeichnung und Dokumentation

gefährlicher Güter, für den Umgang während der Beförderung und für die verwendeten Fahrzeuge.

Das ADR legt fest:

- a) die gefährlichen Güter, deren internationale Beförderung ausgeschlossen ist;
- b) die gefährlichen Güter, deren internationale Beförderung zulässig ist, und die für diese Güter geltenden Vorschriften (einschließlich der Freistellungen), insbesondere hinsichtlich:
 - der Zuordnung (Klassifizierung) der Güter, einschließlich der Zuordnungskriterien und der diesbezüglichen Prüfverfahren;
 - der Verwendung von Verpackungen (einschließlich Zusammenpackung);
 - der Verwendung von Tanks (einschließlich ihrer Befüllung);
 - der Verfahren beim Versand (einschließlich der Kennzeichnung und Bezettelung der Versandstücke,
 - das Anbringen von Großzetteln (Placards) auf Beförderungsmitteln und die Kennzeichnung
 - der Beförderungsmittel sowie der Dokumentation und der vorgeschriebenen Angaben und Vermerke);
 - der Vorschriften über den Bau, die Prüfung und Zulassung der Verpackungen und Tanks;
 - der Verwendung von Beförderungsmitteln (einschließlich der Beladung, Zusammenladung und Entladung).

ASchG

ArbeitnehmerInnen**Schutz**Gesetz BGBl. Nr. 450/1994 idgF

Bundesgesetz über Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit

AUVA

Allgemeine **U**nfall**V**ersicherungs**A**nstalt

CMR

*Convention relative au contrat de transport international de **M**archandises par **R**oute*

Übereinkommen über den Beförderungsvertrag im internationalen Straßen-güterverkehr

Dieses Übereinkommen gilt für jeden Vertrag über die entgeltliche Beförderung von Gütern auf der Straße mittels Fahrzeugen, wenn der Ort der Übernahme des Gutes und der für die Ablieferung vorgesehene Ort, wie sie im Verträge angegeben sind, in zwei verschiedenen Staaten liegen, von denen mindestens einer ein Vertragsstaat ist. Dies gilt ohne Rücksicht auf den Wohnsitz und die Staatsangehörigkeit der Parteien.

CP-Anlage

Chemisch-Physikalische Abfallbehandlungsanlage

ECHA

European Chemicals Agency

Europäische Chemikalienagentur

ECD

European Cleaning Document

Einheitliche Europäische Reinigungs-Bestätigung

Einhaltung der Rechtsvorschriften

Definition nach VO (EG) 1221/2009

„Vollständige Einhaltung der geltenden Umweltvorschriften, einschließlich der Genehmigungsbedingungen.“

F&E

Forschung & Entwicklung

Flammpunkt

Der Flammpunkt ist die niedrigste Temperatur einer brennbaren Flüssigkeit, bei der sich in einem genormten Tiegel aus der zu prüfenden Flüssigkeit unter festgelegten Bedingungen Dämpfe in solcher Menge entwickeln, dass sich im Tiegel über dem Flüssigkeitsspiegel ein durch Fremdzündung entflammbares Dampf/Luft-Gemisch bildet.

FMEA-Risikoanalyse

Failure Mode and Effect Analysis

Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse

Die FMEA - Fehler-Möglichkeiten und Einfluss Analyse ist eine entwicklungsbegleitende Risikoanalyse, die der vorausschauenden Identifizierung und Vermeidung von Produkt- und Prozessfehlern dient. So können potenzielle Fehlerquellen frühzeitig erkannt und somit vermieden werden. In tabellarischer Form werden alle Fehler, die vorkommen können, aufgelistet, analysiert und bewertet. Zu jedem Fehler werden Maßnahmen zur Fehlerabstellung ermittelt. Das Risiko-Ranking erfolgt durch die Risikoprioritätszahl (kurz RPZ).

Gefährlicher Abfall

Der Begriff „Gefährlicher Abfall“ beschreibt verschiedene Abfallarten mit festgelegten Gefährlichkeitsmerkmalen. Sie stellen eine Gefahr für die Gesundheit und/oder die

Umwelt dar. Für gefährliche Abfälle existieren spezielle Entsorgungswege und -verfahren. Diese gewährleisten eine sichere und umweltverträgliche Zerstörung der enthaltenen Schadstoffe.

Maßgebend für die Bezeichnungen und die Einstufung von Abfällen in der Europäischen Union ist das Europäische Abfallverzeichnis (EAV). Alle Abfallarten, die im EAV als gefährlich eingestuft sind, werden durch einen Stern (*) hinter der Abfallschlüsselnummer gekennzeichnet.

Als gefährliche Abfälle gelten:

- Mit "g" versehene Abfälle gemäß Anlage 5 (ÖNORM S 2100) der Abfallverzeichnisverordnung
- Wenn sie eine Kontamination aufweisen, sodass zumindest eine gefahrenrelevante Eigenschaft gemäß Anlage 3 zutrifft
- Bestimmtes Aushubmaterial
- Verfestigte gefährliche Abfälle

Gehörgefährdender Lärm

Definition nach VO 22/2006

„Spitzenschalldruck (p_{peak}): Höchstwert des momentanen C-bewerteten Schalldrucks. Lärmexpositionspegel- $L_{A,EX,8h}$ oder $-L_{A,EX,40h}$: A-bewerteter energieäquivalenter Dauerschallpegel $L_{A,eq}$ mit einem Beurteilungszeitraum von einem Arbeitstag (8h) oder bei Lärmexpositionen, die von einem Arbeitstag zum anderen erheblich schwanken, mit einem Beurteilungszeitraum von einer Arbeitswoche (40h).

$L_{A,EX,T_0} = L_{A,eq,T_e} + 10 \log (T_e/T_0)$ mit T_e als tatsächlicher Expositionsdauer zum jeweiligen Beurteilungszeitraum T_0 von 8h bzw. 40h.“

ICP

Inductively Coupled Plasma

Induktiv gekoppeltes Plasma wird bei der Massenspektrometrie (ICP-MS) und bei der Optischen Emissionsspektroskopie (ICP-OES) benutzt

ISO

Internationale **O**rganisation für **N**ormung (griechisch:isos = gleich)

ISO Container

genormte Großraumbehälter aus Stahl nach ISO-Norm 668

(ISO-Container der Reihe 1 - Klassifikation, Maße, Gesamtgewichte)

pH-Wert

Der pH-Wert ist ein Maß für die Konzentration von Protonen in einer Lösung. Der Zahlenwert gibt die Konzentration als negativen dekadischen Logarithmus an.

Je weniger freie Protonen in einer Lösung vorhanden sind, desto größer ist der pH-Wert. Ist die Protonenkonzentration in einer Lösung hoch, d.h. der pH-Wert niedrig, spricht man von einer sauren Lösung, ist die Protonenkonzentration niedrig, d.h. der pH-Wert hoch, spricht man von einer basischen Lösung. Als neutral wird ein pH-Wert von 7 angenommen.

PLS

ProzessLeitSystem

Ein Prozessleitsystem dient zum Führen einer verfahrenstechnischen Anlage.

POX

Purgeable Organic Halogen

Anteil der flüchtigen organischen Halogenverbindungen

PVA

PhotoVoltaik-Anlage

QSU-Management

QSU-Beauftragte*r

Qualitäts-, Sicherheits- und Umweltmanagement/-Beauftragte*r

TOC

Total Organic Carbon

gesamter organisch gebundener Kohlenstoff; Summenparameter

Standort

Definition nach VO (EG) 1221/2009

„Das gesamte Gelände an einem geografisch bestimmten Ort, das der Kontrolle einer Organisation untersteht und an dem Tätigkeiten ausgeführt, Produkte hergestellt und Dienstleistungen erbracht werden, einschließlich der gesamten Infrastruktur, aller Ausrüstungen und aller Materialien.“

Störwirkung von Lärm

Definition nach VO 22/2006

„Beurteilungspegel - $L_{A,r}$: Lärmexpositionspegel L_{A,EX,T_0} , wie für gehörgefährdenden Lärm, mit Zuschlägen für die Impuls- oder Tonhaltigkeit.

$L_{A,r} = L_{A,EX,T_0} + K$ mit T_0 als Beurteilungszeitraum und K als Zuschlag, der je nach Gegebenheit entweder als Impulzzuschlag K_I oder Tonzuschlag K_T zu berücksichtigen ist. Bei gleichzeitigem Auftreten von Impuls- und Tonhaltigkeit ist nur ein Zuschlag zu addieren.

Bei Aufenthaltsräumen in Baustellenwagen:

$L_{A,r} = L_{A,eq,Te} + K$ mit T_e als Pausendauer je Schicht.

Impulszuschlag K_i : Der Zuschlag für impulshältiges Geräusch ist 6dB, wenn die A-bewerteten Maximalpegel bei der Anzeigedynamik „impulse“ sich um mindestens 2dB von den Maximalpegeln bei der Anzeigedynamik „fast“ unterscheiden.

Tonzuschlag K_T : Wenn Tonkomponenten deutlich hörbar sind und die Terzbandanalyse ergibt, dass der Pegel eines (oder zweier) Terzbänder die Pegel der benachbarten Bänder um 5dB oder mehr übersteigt, beträgt der Tonzuschlag 6dB.“

UIP

Union Internationale des Wagons Privés

Internationale Privatgüter-Union

Der UIP-Reinheitsschlüssel stellt eine festgesetzte Form der Einteilung des Reinheitsgrades dar. Dabei werden Material, Oberfläche, Ladegutrückstände und Zustand beschrieben.

UMS

UmweltManagementSystem

Definition nach VO (EG) 1221/2009

„Der Teil des gesamten Managementsystems, der die Organisationsstruktur, Planungstätigkeiten, Verantwortlichkeiten, Verhaltensweisen, Vorgehensweisen, Verfahren und Mittel für die Festlegung, Durchführung, Verwirklichung, Überprüfung und Fortführung der Umweltpolitik und das Management der Umweltaspekte umfasst.“

Umweltaspekt

Definition nach VO (EG) 1221/2009

„Derjenige Bestandteil der Tätigkeiten, Produkte oder Dienstleistungen einer Organisation, der Auswirkungen auf die Umwelt hat oder haben kann.“

Direkter Umweltaspekt

„Ein Umweltaspekt im Zusammenhang mit Tätigkeiten, Produkten und Dienstleistungen der Organisation selbst, der deren direkter betrieblicher Kontrolle unterliegt.“

Indirekter Umweltaspekt

„Ein Umweltaspekt, der das Ergebnis der Interaktion einer Organisation mit Dritten sein und in angemessenem Maße von einer Organisation beeinflusst werden kann.“

Umweltauswirkung

Definition nach VO (EG) 1221/2009

„Jede positive oder negative Veränderung der Umwelt, die ganz oder teilweise auf Tätigkeiten, Produkte oder Dienstleistungen einer Organisation zurückzuführen ist.“

Umweltleistung

Definition nach VO (EG) 1221/2009

Unter dem Begriff Umweltleistung sind „die messbaren Ergebnisse des Managements der Umweltaspekte einer Organisation durch diese Organisation“ zu verstehen.

Umweltpolitik

Definition nach VO (EG) 1221/2009

„Umweltpolitik: die von den obersten Führungsebenen einer Organisation verbindlich dargelegten Absichten und Ausrichtungen dieser Organisation in Bezug auf ihre Umweltleistung, einschließlich der Einhaltung aller geltenden Umweltvorschriften und der Verpflichtung zur kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung. Sie bildet den Rahmen für die Maßnahmen und für die Festlegung umweltbezogener Zielsetzungen und Einzelziele.“

Umweltprüfung

Definition nach VO (EG) 1221/2009

„Eine erstmalige umfassende Untersuchung der Umweltaspekte, der Umweltauswirkungen und der Umweltleistung im Zusammenhang mit den Tätigkeiten, Produkten und Dienstleistungen einer Organisation.“

VbF

Verordnung über **b**rennbare **F**lüssigkeiten

VOLV

Verordnung über den Schutz der Arbeitnehmer/innen vor der Gefährdung durch **L**ärm und **V**ibrationen (Verordnung Lärm und Vibrationen)

BGBl. II Nr. 22/2006

Diese Verordnung gilt in Arbeitsstätten, auf Baustellen und an auswärtigen Arbeitsstellen im Sinne des ASchG für Tätigkeiten, bei denen die Arbeitnehmer*innen während ihrer Arbeit einer Gefährdung durch Lärm oder durch Vibrationen ausgesetzt sind oder ausgesetzt sein können.



AVR GMBH

Dr.-Otto-Neurath-Gasse 7, 1220 Wien
kontakt@avr-gmbh.at, www.avr-gmbh.at