

The logo for Collini, featuring the word "Collini" in a bold, white, sans-serif font. The letter "l" is stylized with a vertical gap. The background of the entire page is a photograph of a modern building with a corrugated metal facade, partially obscured by green trees. A blue triangle is in the top-left corner.

Collini

Unternehmen Oberfläche Applied Surface Intelligence

UMWELTBERICHT 2026

Wie wir unserer Umweltbilanz nachhaltig mehr Glanz verschaffen

UMWELTBERICHT 2026 der Collini GmbH, Hohenems mit den Umweltdaten aus dem Jahr 2025



Anwendung und Weiterentwicklung eines wirksamen Umweltmanagementsystems entsprechend den Forderungen der **ISO 14001:2015** zertifiziert von Quality Austria Trainings-, Zertifizierungs- und Begutachtungs- GmbH und **Ökoprofit Vorarlberg**.

ISO 14001 Registriernummer: 00955/0
Erstausstellung: 1999
Gültig bis: 23. November 2026

Die Gültigkeit der Zertifikate wird durch jährliche Überwachungsaudits und dreijährliche Verlängerungsaudits aufrechterhalten.

Das aktuell gültige ISO 14001 Zertifikat ist auf unserer Webseite zugänglich; <https://www.collini.eu/downloads/>

Inhalt

Ökologie ist ökonomisch	4
1 Die Unternehmensgruppe	5
1.1 Unternehmensportrait.....	6
1.2 Das Prinzip Nachhaltigkeit	7
2 Unsere Umweltpolitik	8
Unsere Umweltpolitik	9
3 Das Unternehmen	10
Das Unternehmen.....	11
3.1 Galvanisieren und Anodisieren	12
3.2 Betriebsdaten des Standorts	
Hohenems	13
3.3 Organisation und	
Verantwortung	13
4 Zahlen, Daten, Fakten.....	19
4.1 Input-Vergleich	20
4.2 Output-Vergleich	21
4.3 Veredelte Produkte.....	22
5 Unsere Umweltauswirkungen	
.....	23
5.1 Direkte Umweltaspekte	24
5.2 Vergleich zu den Vorperioden –	
Kernindikatoren	34
5.3 Indirekte Umweltaspekte	35
5.4 Bewertung der Wesentlichkeit	
unserer Umweltaspekte.....	37
6 Unsere Umweltziele und	
unser Umweltprogramm.....	40
6.1 Unsere Umweltziele und unser	
Umweltprogramm	41

7 Weiterführende Informationen	
.....	43
7.1 Termin des nächsten	
Umweltberichts.....	44
7.2 Freigabe durch	
Geschäftsleitung und HSE-	
Management	44
7.3 Ihre Ansprechpartner.....	44
7.4 Abkürzungsverzeichnis	44

Ökologie ist ökonomisch

Der Klimawandel ist heute eine der drängendsten globalen Herausforderungen, dessen Auswirkungen immer deutlicher spür- und messbar werden. Er wird als reale und akute Bedrohung für Mensch und Umwelt erkannt. Gleichzeitig wächst die Weltbevölkerung weiter, und es wird erwartet, dass sie in den nächsten Jahrzehnten erheblich zunimmt. Parallel dazu streben immer mehr Menschen weltweit nach einem höheren Lebensstandard. Diese Entwicklungen stellen zentrale Herausforderungen im Hinblick auf den nachhaltigen Umgang mit Ressourcen und die Reduzierung von Umweltbelastungen dar.

Unsere Grundsätze dazu:



WERTE ERHALTEN,
WERTE SCHAFFEN.



VERANTWORTUNG,
DIE ÜBER DAS
WERKSTOR HINAUSGEHT.

In der Galvanotechnik bilden Ökonomie und Ökologie zwei Seiten derselben Medaille. Es sind die zentralen Grundsätze, die vom Management in Einklang zu bringen sind. Alle Neuentwicklungen von Werkstoffen, Designs und Konstruktionen erhalten durch Veredelungen Eigenschaften, die den Gebrauch eines Gegenstandes ermöglichen. In vielen Fällen führt erst die richtige Beschichtung zu einem Nutzwert. Die Galvanotechnik ist die Schlüsseltechnologie, wenn es darum geht, Ressourcen zu schonen. Wir als Oberflächen-technikunternehmen ermöglichen durch die Veredelung der verschiedenen Grundwerkstoffe, dass Produkte für ihren spezifischen Einsatz geeignet sind und dass ihre Lebensdauer verlängert wird.

Seit über 30 Jahren beschäftigt sich Collini als eines der ersten Unternehmen in der Branche intensiv mit dem Thema Umweltschutz und stellt sich mit vollem Einsatz den Herausforderungen des nachhaltigen Wirtschaftens im Rahmen des betrieblichen Umweltschutzes. Wir sind stolz darauf, als seit 1999 ISO 14001-zertifiziertes Unternehmen eine verantwortungsvolle Rolle im Bereich Oberflächentechnik einzunehmen und setzen alles daran, diese weiter auszubauen.

Umweltbewusstes Denken und Handeln und der sparsame Umgang mit Ressourcen tragen aktiv zur Wertschöpfung bei. Aktiver Umweltschutz ist ein wichtiges Wachstumspotential für das Unternehmen.

Ambitionierte Ziele setzen: Die Chemiker, Verfahrenstechnik-Ingenieure und Oberflächentechniker von Collini arbeiten mit Biss daran, die chemischen und elektrolytischen Prozesse zu optimieren und deren Effizienz zu erhöhen.

Der vorliegende Umweltbericht nach ISO 14001 dokumentiert das proaktive Handeln des Unternehmens Collini. Collini wird proaktiv auch in der Zukunft eine führende Rolle in der Weiterentwicklung der Technologie der Nachhaltigkeit spielen.



Günther Reis
CEO Collini Gruppe

1 Die Unternehmensgruppe

Collini ist Europas führende Unternehmensgruppe bei der Oberflächenbeschichtung von Metallen.



1.1

Unternehmensportrait

Collini ist eine Unternehmensgruppe mit über 125 Jahren Erfahrung in der Oberflächentechnik. Das Unternehmen versteht sich als moderner Dienstleister, der seinen Kunden innovative Lösungen anbietet und deren Produkte erfolgreicher macht.

In der Oberflächenbeschichtung von Metallen ist Collini die führende Unternehmensgruppe in Europa. Die Kompetenzzentren decken die gesamte Breite an Beschichtungslösungen ab: Lohnveredelung im Bereich Galvanik, Feuerverzinken, KTL- und Pulverbeschichtung. Logistik- und Supportdienstleistungen ergänzen das Portfolio.

Das Unternehmen investiert auch in die Forschung und entwickelt Beschichtungslösungen, die die funktionellen Eigenschaften von Bauteilen optimieren.

Die Collini Holding AG mit Sitz in Hohenems, Österreich befindet sich in Familienbesitz. Die Holding umfasst Betriebe an 15 Standorten in Österreich, Italien, Schweiz, Deutschland, Russland, Mexiko und China. Im Jahr 2025 beschäftigte das Unternehmen rund 1500 Mitarbeitende. Ihr Engagement ist die Basis für Kundenzufriedenheit. Die Orientierung am Kundennutzen bestimmt unser Handeln und Denken.



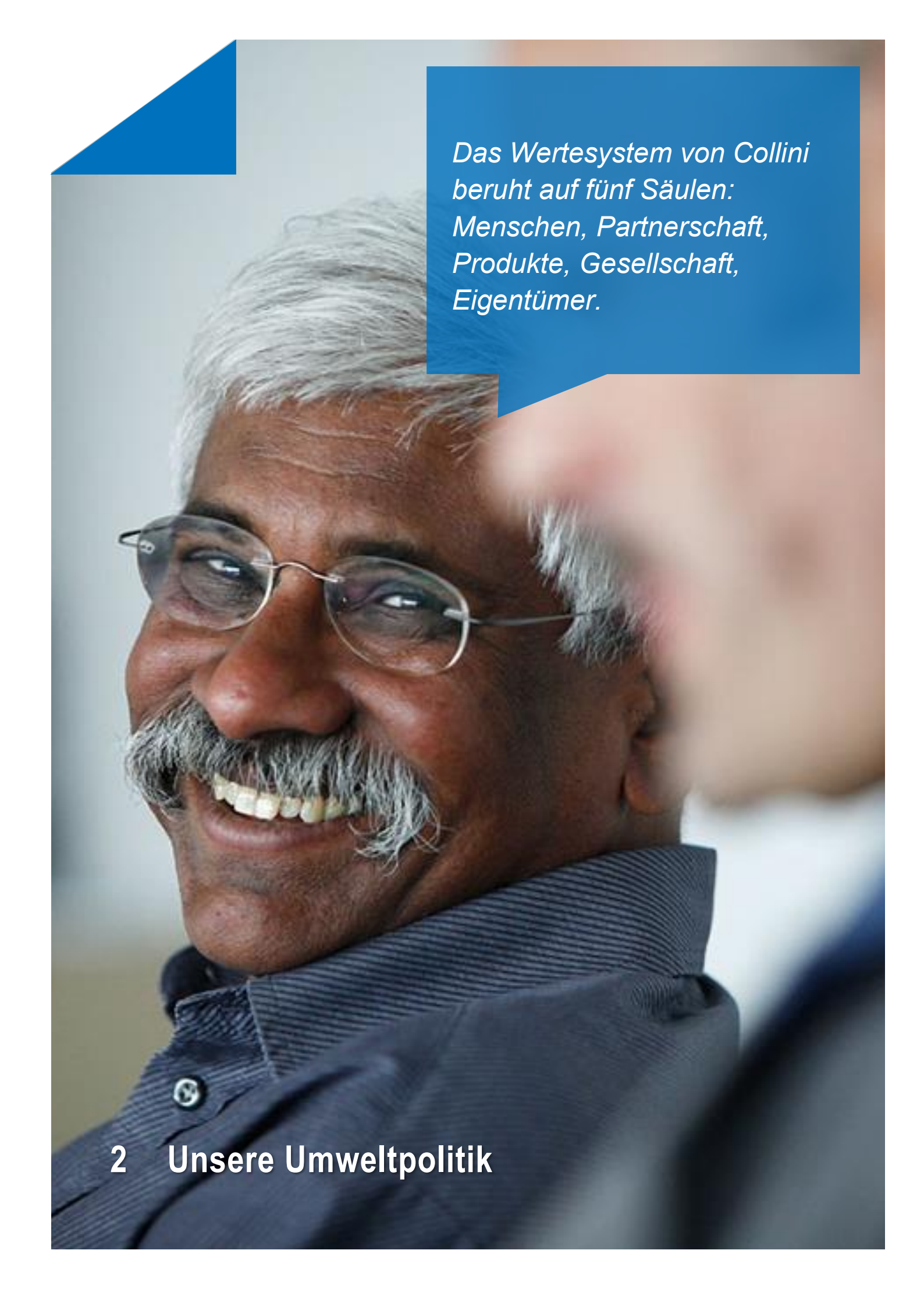
1.2

Das Prinzip Nachhaltigkeit

Die innovative Oberflächentechnik der Collini Gruppe nutzt verschiedene Verfahren, um Bauteile gezielt vor schädlichen Umwelteinflüssen zu schützen. Metallische Überzüge aus der Galvanik, organische Beschichtungen wie auch Feuerverzinkung bieten eine widerstandsfähige Schutzschicht. Diese Technologien tragen nicht nur zur Funktionssicherheit bei, sondern erhöhen auch die wirtschaftliche und ökologische Wertigkeit der Produkte.

Schonung von Metallen bedeutet Erhaltung von wertvollen Rohstoffen und damit auch Schutz der Umwelt. Oberflächenbeschichtung ist damit eine Technologie der Nachhaltigkeit. Zudem erfüllen unsere Anlagen und Technologien höhere Umweltstandards als gesetzlich vorgeschrieben.



A close-up portrait of an elderly man with white hair, a mustache, and glasses, smiling warmly. He is wearing a dark blue, ribbed button-down shirt. The background is blurred, showing another person's face in the foreground on the right. A blue speech bubble is overlaid on the top right of the image.

*Das Wertesystem von Collini
beruht auf fünf Säulen:
Menschen, Partnerschaft,
Produkte, Gesellschaft,
Eigentümer.*

2 Unsere Umweltpolitik



Unsere Umweltpolitik

Die Basis unseres Handelns sind für uns die Collini Grundwerte. Umweltbewusstes Denken und Handeln und sparsamer Umgang mit Ressourcen tragen aktiv zur Wertschöpfung bei. Aktiver Umweltschutz ist ein wichtiges Wachstumspotenzial für das Unternehmen. Mit unserer Umweltpolitik verpflichten wir uns zur kontinuierlichen Bewertung und Reduzierung der betrieblichen Umweltauswirkungen und des Verbrauchs natürlicher Ressourcen, insbesondere von Wasser, Energie, Rohstoffen und Luft. Wir stellen alle notwendigen Ressourcen zur Verfügung, um die gesetzten Ziele zu erreichen.

Reduzierung von Umweltbelastungen

Wir setzen uns dafür ein, unsere Umweltauswirkungen kontinuierlich zu überwachen, zu bewerten und zu reduzieren. Dies umfasst die Minimierung von Luftemissionen, Abfallproduktion, Wasser- und Bodenverschmutzung sowie den schonenden Umgang mit Ressourcen.

Förderung der Energieeffizienz

Wir streben nach einer kontinuierlichen Verbesserung unserer Energieeffizienz und setzen Maßnahmen um, um unseren Energieverbrauch zu reduzieren und den Einsatz erneuerbarer Energien zu fördern.

Ressourceneffizienz und Kreislaufwirtschaft


Wir setzen uns zum Ziel, mit den natürlichen Ressourcen so sparsam wie möglich umzugehen. Wir minimieren das Abfallaufkommen und führen Materialien und Wasser einer Kreislaufwirtschaft zu, um Ressourcen effizienter zu nutzen und Umweltbelastungen zu reduzieren.

Kontinuierliche Verbesserung

Wir verpflichten uns zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Umweltleistung durch die Festlegung und Überprüfung von Umweltzielen und -indikatoren sowie die Umsetzung von Verbesserungsmaßnahmen.

Einhaltung von Umweltvorschriften

Als Unternehmen verpflichten wir uns zur uneingeschränkten Einhaltung aller relevanten Umweltgesetze, -verordnungen und -vorschriften auf lokaler, nationaler und internationaler Ebene.



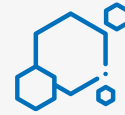
*Gemeinsam mit unseren Kunden
entwickeln wir seit
über 125 Jahren individuelle
Oberflächenlösungen, die
Produkte erfolgreicher
machen und gleichzeitig
wertvolle Ressourcen schonen.*

3 Das Unternehmen

Das Unternehmen

Collini Hohenems galvanisiert und anodisiert Kundenteile – wir bieten unseren Kunden Korrosionsschutz für milde bis starke Beanspruchung und Beschichtungen für attraktives, dekoratives Aussehen.

19 vollautomatische Trommel- und Gestellanlagen und ca. 400 Mitarbeitende ermöglichten auch im Jahr 2025 die Oberflächenbehandlung auf anspruchsvollen Werkstoffen im Großvolumengeschäft.



GRUNDWERKSTOFF

Aluminium, Messing, Sintermetall,
Stahl, Zinkdruckguss



GESCHÄFTSFELDER

Beschläge, Fahrzeugtechnik,
Konsumgüter, Elektrotechnik, Hochbau



PRODUKTE

Zinn, Chrom, Collinox®, Anodisieren,
Galvanisch Kupfer, Zink, Nickel,
Passivieren, Sonderverfahren



3.1

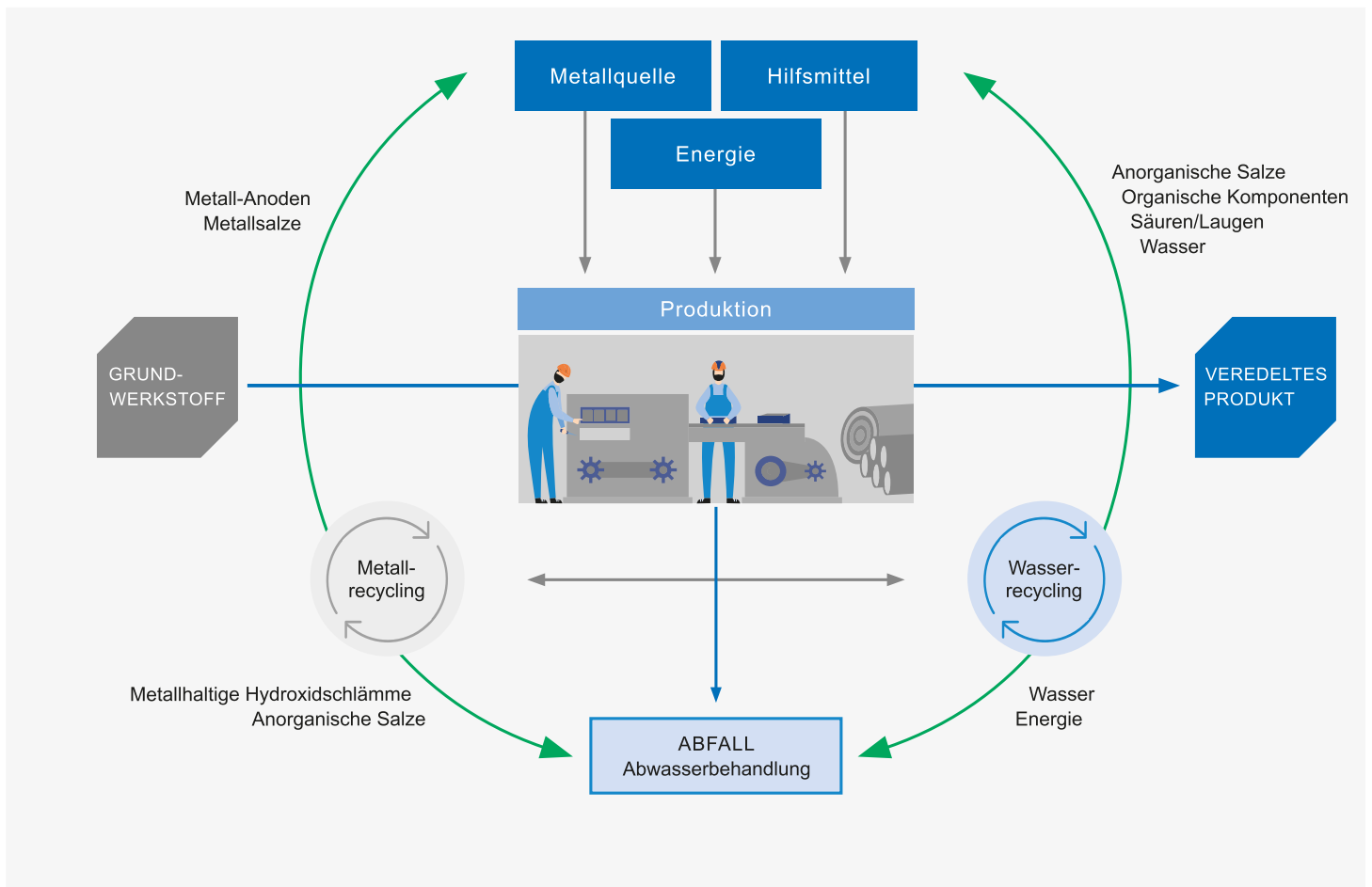
Galvanisieren und Anodisieren

Galvanisieren ist ein elektrolytischer Prozess. Beim Galvanisieren wird meist unter Einsatz einer Stromquelle und chemischer Hilfsmittel Metall aus Metallsalzlösungen abgeschieden. Anodisieren ist das elektrolytische Erzeugen eines Oxydfilms auf Leichtmetallen. Beides sind elektrochemische Prozesse zur Veredelung des Grundwerkstoffes (z. B. Vernickeln, Verchromen, Vergolden, Anodisieren etc.).

Das Basismaterial vieler Bauteile verfügt nicht über die geforderten Eigenschaften des Endprodukts. Deshalb werden funktionelle metallische Beschichtungen aufgebracht.

Korrosionsschutz, Optik, elektrische Eigenschaften, Verschleißschutz, Gleitvermögen und Lötbarkeit werden meist erst durch diese sehr dünnen Metallschichten erzielt.

Die Schichtdicken können von weniger als 1 µm (1/1000 mm) bis zu mehreren 100 µm betragen und einzeln sowie als Schichtkombination aufgetragen werden. Die Qualität ist bei Collini durch eine Vielzahl an Prozesslenkungs- und Überwachungsmaßnahmen sichergestellt.



3.2

Betriebsdaten des Standorts Hohenems

Standort Hohenems	
Name	Collini GmbH
Anschrift	Schweizer Straße 59, 6845 Hohenems, Österreich
Telefon	+43 5576 7144-0
Ansprechpersonen	Mag. Günther Reis (+43 5576 7144-2018; greis@collini.eu) DI Orsolya Schmidt Kucserka (+43 5576 7144-2313; oschmidtkucserka@collini.eu)
Branche gemäß Verordnung (EG) Nr. Rev. 2 (ab 2025) NACE Rev. 2.1	25.51 Bearbeitung von Metallen
Tätigkeiten	Oberflächenbehandlung von und mit Metallen durch Galvanisieren und Anodisieren sowie vor- und nachgelagerte Leistungen
GLN-Nummer	9008390487044
Beschäftigte	Ca. 400 Mitarbeitende
Zertifikate	Seit 1994: Zertifizierung nach ISO 9001 Seit 1999: Zertifizierung nach ISO 14001 Seit 2018: Zertifizierung nach Ökoprotit

3.3

Organisation und Verantwortung

Verantwortliche im Bereich Qualität, Umwelt und Sicherheit	
Geschäftsführer	Mag. Günther Reis
Standortleiter	MSc Michael Visintainer
Leiter Qualitätsmanagement	Borko Baranasic
HSE-Managerin	DI Orsolya Schmidt Kucserka
Abfallbeauftragter	Dr. Martin Peter
Gefahrgutbeauftragter	Christoph Klien
Betriebschemiker	Dr. Martin Peter
Strahlenschutzbeauftragter	DI Daniel Flatz
Brandschutzbeauftragter	Sebastian Lohs
Sicherheitsfachkraft für Arbeitsschutz	Sebastian Lohs, Tamas Tiefenbach
Arbeitsmedizinerin	Dr. Isabella Mutinelli

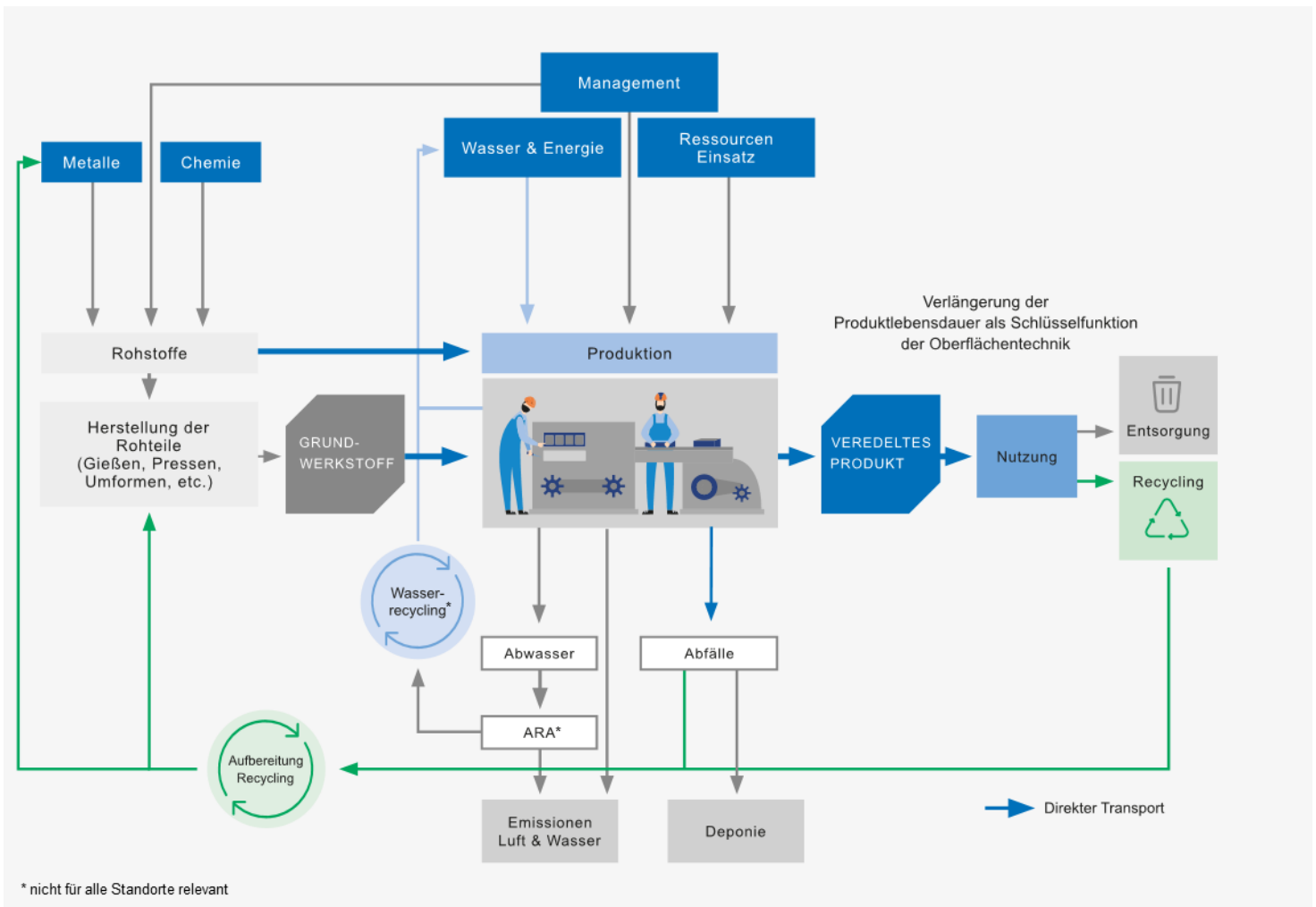
Das Produkt und sein Lebensweg

Unter Produktlebensweg versteht Collini aufeinander folgende und miteinander verknüpfte Phasen des Produktsystems: von der Rohstoffgewinnung oder Rohstoffherzeugung bis zur endgültigen Beseitigung bzw. bis zum Recycling des fertigen Erzeugnisses nach der Funktionsphase. Die Abschnitte des Lebenswegs umfassen Rohstoffbeschaffung, Herstellung und Produktion, Transport, Nutzung und Funktion der Oberfläche in der Funktionsphase des Erzeugnisses, Behandlung am Ende des Lebenswegs und endgültige Beseitigung.

Der von uns beeinflussbare Lebensweg beinhaltet die Rohstoffbeschaffung, die Produktion mit den dazugehörigen Einflussgrößen Management, Wasser, Energie und Ressourceneinsatz, den direkten Transport, die emissionsrelevanten Bereiche Abwasser und Abfälle

sowie das Wasserrecycling. Diese Abschnitte des Lebenswegs werden im vorliegenden Umweltbericht betrachtet.

Ein wesentlicher Teil der Umwelleistung von Unternehmen entsteht in deren Lieferkette. Richtig gehandhabt ergeben sich Ressourceneffizienz und Chancen für Umwelt, Betroffene und das Unternehmen.

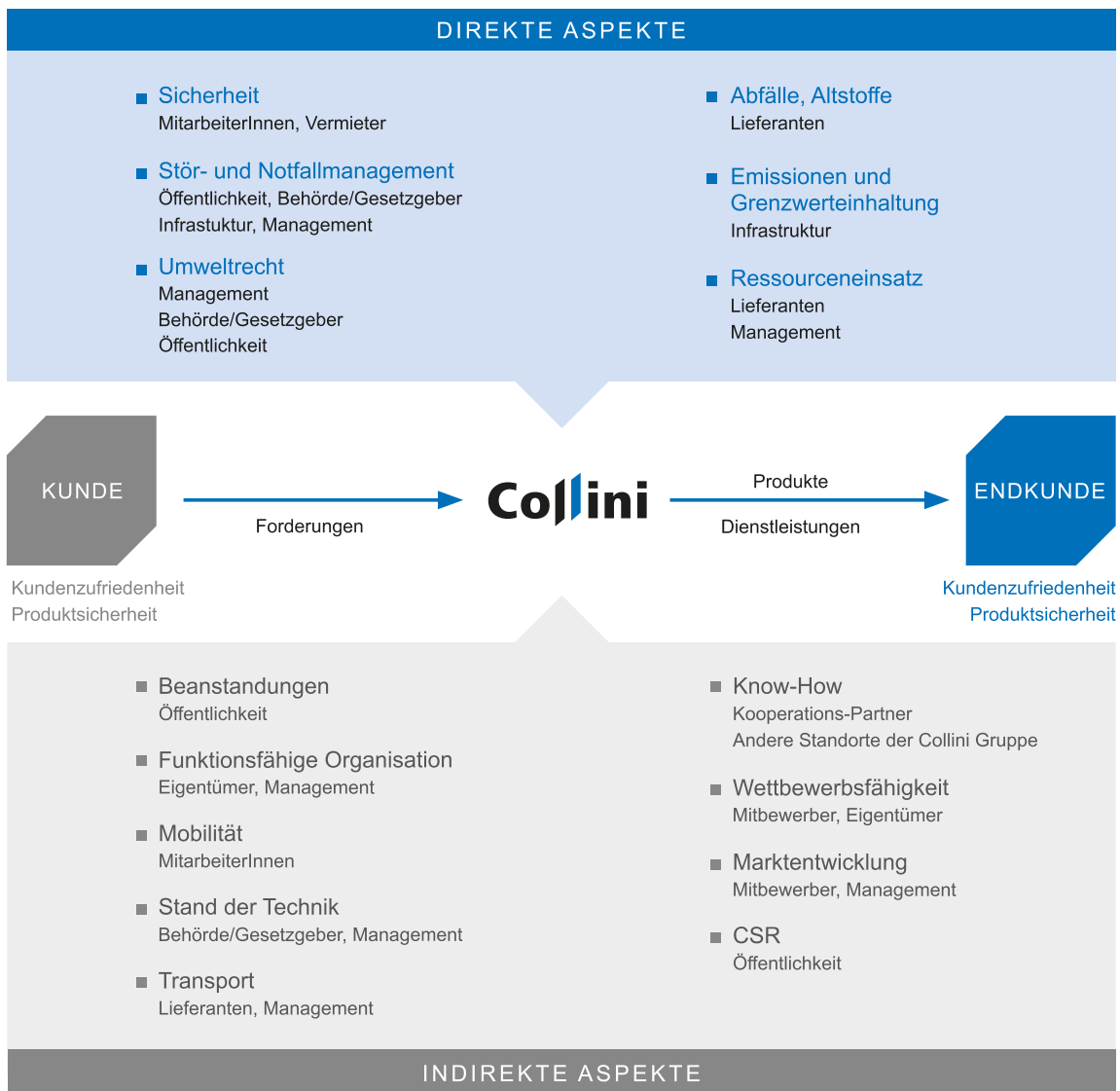


Organisation und ihr Kontext

Anhand der Lebenswegbetrachtung wurden interessierte Parteien, die für das Integriertes Managementsystem relevant sind, ermittelt und in diesem Zusammenhang interne und externe Themen der Organisation bestimmt. Der Kontext ergibt sich aus verschiedenen Anspruchsgruppen an die Collini GmbH, für die bestimmte Umweltthemen eine Bedeutung besitzen.

Umweltaspekte sind Auswirkungen auf die Umwelt. Es wird nach direkten – diejenigen, die der Standort steuern oder beeinflussen kann – und indirekten Umweltaspekten unterschieden. In dem Umweltbericht werden nur die wesentlichen Umweltaspekte näher betrachtet. Eine Wesentlichkeit ergibt sich für jene Umweltaspekte, die auf die Umweltleistung der Organisation einen Einfluss nehmen können.

Die für das Umweltmanagement relevanten Aspekte sind in der angeführten Abbildung dargestellt.



Integriertes Managementsystem

Die Collini Gruppe arbeitet mit einem gruppenübergreifenden, für alle Standorte verbindlichen Managementsystem. Es vereint die Bereiche Qualität, Sicherheit und Umwelt und bildet die Grundlage für einheitliche Gruppenstandards. Diese ermöglichen Synergieeffekte und fördern den standortübergreifenden Wissenstransfer. Ergänzend dazu werden standortspezifische Anforderungen in lokalen Standards geregelt.

Die Gesamtverantwortung für das Managementsystem liegt bei der Gruppenleitung, während die operative Umsetzung am jeweiligen Standort durch die Geschäftsführung erfolgt. Die Bereiche Qualität, Umwelt und Sicherheit agieren als strategische Partner aller Unternehmensbereiche. Sie unterstützen die Bereichsleiter bei der ganzheitlichen Problemerkennung, der Entwicklung bereichsübergreifender Maßnahmen und der Zielerreichung durch Planung, Beratung und Begleitung.

Die Wirksamkeit des Managementsystems wird jährlich durch interne Audits überprüft. Diese sind im Auditprogramm festgelegt und werden durch Auditberichte dokumentiert. Dabei erfolgt die Bewertung nicht nur hinsichtlich der Regelwerksanforderungen, sondern auch im Hinblick auf die Erfüllung der ISO 14001-Normen. Zusätzlich wird das System einmal jährlich im Rahmen eines Managementreviews durch die oberste Geschäftsleitung bewertet.

Legal Compliance

Die Chemikaliengesetzgebung hat sich in den letzten Jahren stark verändert, insbesondere durch neue EU-weite Regelungen. Wir engagieren uns aktiv in nationalen und internationalen Gremien, um frühzeitig auf Entwicklungen reagieren zu können. Unsere Produktentwicklung analysiert kontinuierlich Alternativen und definiert damit den Stand der Technik neu.

Alle umweltrelevanten Gesetze, Verordnungen und Bescheide werden in einem Register erfasst und im Managementsystem dokumentiert. Die Fachbereiche erhalten gezielte Unterstützung bei der Umsetzung gesetzlicher Anforderungen.

Zur Sicherstellung der Einhaltung bindender Verpflichtungen sind strukturierte Prozesse etabliert, die regelmäßig überprüft und verbessert werden. Grundlage sind alle bekannten umweltrechtlichen Vorgaben und behördlichen Auflagen.

Sämtliche Umwelanforderungen – etwa PRTR oder EmReg-OW – sind bekannt und werden gesetzeskonform gepflegt. Besondere Relevanz hat die Umsetzung der BVT-Schlussfolgerungen (BAT Conclusions) gemäß der Industrieemissionsrichtlinie (IED 2010/75/EU).

Chancen- und Risikomanagement

Das Risikomanagement bei Collini erfolgt mehrstufig und zeitlich gestaffelt. Monatliche Plan-Ist-Vergleiche über Informationssysteme ermöglichen die frühzeitige Erkennung von Abweichungen und die Ableitung gezielter Maßnahmenprogramme.

Strukturelle Risiken werden jährlich auf der Ebene der Standorte und der Unternehmensgruppe nach Eintrittswahrscheinlichkeit und Schadenshöhe bewertet. Daraus werden geeignete Maßnahmen zur Risikobeherrschung abgeleitet.

Das Chancen- und Risikomanagement ist integraler Bestandteil der strategischen Planung und umfasst alle betrieblichen Bereiche. Es folgt einem strukturierten Prozess von der Identifikation über die Bewertung bis zur Umsetzung.

Externe Einflüsse wie geopolitische Spannungen führen und führen zu Volatilität auf Energie-, Metall- und Materialmärkten. Durch Vorsorgepläne, Mehrlieferantenstrategien und Notfallkonzepte konnte und können die Versorgungssicherheit gewährleistet werden.

Aus heutiger Sicht bestehen somit keine Risiken, die den Fortbestand des Unternehmens gefährden.



Umweltzustände und naturbedingte Gefahrenquellen

Die Bewertung naturbedingter Risiken am Standort Hohenems erfolgt regelmäßig im Rahmen des Sicherheitsberichts, jedoch mindestens alle fünf Jahre. Dabei werden Hochwasser, Erdbeben, Erdbeben, Erdabsenkung, Lawinen und extreme Witterungseinflüsse berücksichtigt.

Laut aktueller Auskunft der Wasserwirtschaft Vorarlberg verfügt der Emsbach über ausreichende Kapazität zur schadlosen Ableitung eines HQ100. Die HORA-Gefahrenzonenkarte (Natural Hazard Overview & Risk Assessment Austria) zeigt, dass das Betriebsgebiet der Collini GmbH überwiegend außerhalb hochwassergefährdeter Bereiche liegt. Eine mittlere bis hohe Gefährdung besteht lediglich in Ufernähe beim Werk Emsbach und dem südlichen Mitarbeitendenparkplatz. Die relevanten Produktionsbereiche sind nicht betroffen (*Quelle: www.hora.gv.at Stand 18.09.2025*).

In der „Karte der österreichischen Erdbebenzonen“ der Zentralanstalt für Meteorologie und Geodynamik in Wien sind die erdbebengefährdeten Gebiete gekennzeichnet. Das Betriebsgebiet liegt in Erdbebenzone 2. Für die bestehenden Hallenbauten ergeben sich keine zusätzlichen statischen Anforderungen, da die Bauweise den geltenden Normen entspricht. Aufgrund der ebenen und nicht unterminierten Lage sind Erdbeben und Erdabsenkungen ausgeschlossen.

Die Gefahrenzonenkarte des Landes Vorarlberg bestätigt, dass das Gelände außerhalb lawinenrelevanter Bereiche liegt. Witterungseinflüsse wurden bei der Auslegung der Anlagen als Zusatzlasten berücksichtigt und statisch genehmigt.

Alle leitenden Konstruktionsteile sind mit dem Erdungsnetz verbunden. Die Blitzschutzanlagen entsprechen den aktuellen ÖVE-Richtlinien und werden turnusmäßig alle drei Jahre überprüft. Fehlerströme, elektrostatische Aufladungen und Blitzeinschläge werden sicher abgeleitet.

Notfallmanagement

Alle Planungs-, Entscheidungs- und Produktionsprozesse orientieren sich an einem verantwortungsbewussten Umgang mit möglichen Gefahrenquellen. Der sichere Betrieb unserer Produktionsanlagen hat hohen Stellenwert und wird im Falle möglicher Gefährdungen für Mensch und Umwelt den kommerziellen Interessen übergeordnet.

Bei Collini wird die Anlagen- und Betriebssicherheit als zentraler Begriff im Notfallmanagement ganzheitlich behandelt. Entsprechende Mechanismen sind im Managementsystem integriert. Sicherheitstechnisch relevante Einrichtungen werden einer regelmäßigen Sicherheitsanalyse unterzogen und damit das Gefahrenpotential minimiert.


Eine durchgehende Einsatzbereitschaft ist durch Bereitschaftsdienste und die Betriebsfeuerwehr sichergestellt. Interne Notfallpläne sind integraler Bestandteil des betrieblichen Sicherheitsmanagements. Gefahrenabwehrübungen werden turnusmäßig geplant und durchgeführt. Bei den Übungen werden neben dem Verhalten der Übungsteilnehmer auch die Wirksamkeit des Notfallmanagements und die Einsatztauglichkeit überprüft.

Schulung, Motivation und Kompetenzen

Schulung und Motivation aller Mitarbeitenden liegen in der Gesamtverantwortung der Geschäftsführung. Der Kompetenzstand der Mitarbeitenden wird als Schwerpunkt der Führungsaufgaben wahrgenommen. Alle neuen Mitarbeitenden nehmen zu Beginn ihrer Tätigkeiten an einer verpflichtenden Basisschulung teil. Ziel ist es, den neu eingetretenen Arbeitern und Angestellten die verschiedenen Bereiche des Unternehmens vorzustellen.

Dabei werden zentrale Themen wie Brandschutz, Arbeitssicherheit und umweltrelevante Punkte erläutert. Die Motivation der Mitarbeitenden, sich aktiv bei den ständigen Verbesserungen einzubringen, wird im Lean-Kontext, wie z.B. Shopfloor-Management, gefördert. Alle Mitarbeitenden sind persönlich dazu aufgerufen, sich im Verbesserungsprozess einzubringen.





*Die wichtigsten
Umweltkennzahlen
im Überblick.*



4 Zahlen, Daten, Fakten

4.1

Input-Vergleich

Die dargestellten Daten beziehen sich auf die letzten drei Geschäftsjahre. Somit wird eine leichtere Auswertung der Betriebsdaten ermöglicht. Die Umweltkennzahlen werden bei Collini permanent beobachtet, bewertet und der Geschäftsleitung übermittelt. In der nachfolgenden Tabelle sind unsere wichtigsten Roh- und Hilfsstoffe gelistet.

Jede neu eingesetzte Chemikalie muss einen strengen mehrstufigen Freigabeprozess durchlaufen, bevor der chemische Stoff oder das Gemisch für Bemusterungs- oder Produktionszwecke eingesetzt werden darf. Seit mehreren Jahren ist die Bemühung da, weniger besonders besorgniserregende Stoffe (SVHC, *Substances of Very High Concern*) einzusetzen.

Auch wenn die modernen Anlagen heute mehrere Beschichtungsschichten im Verfahren anbringen, ist der Verbrauch von chemischen Betriebsstoffen dank technischer Weiterentwicklungen im Vergleich zu früher kaum gestiegen. Durch die Digitalisierung und die Umstellung auf eine flüssige, computergesteuerte Zudosierung von Chemikalien lassen sich zudem empfindliche Prozessparameter viel präziser einstellen und stabil halten.

Anoden sind für unsere Produktionszwecke unentbehrliche, wertvolle Rohstoffe. Eines unserer Umweltziele ist der verantwortungsvolle Umgang mit den Ressourcen. In diesem Sinne sind wir bemüht, Anoden stets in sinnvollem Maß zu konsumieren. In den letzten vier Jahren haben wir einen durchschnittlichen Metallverbrauch von 25,7 % pro Tonne veredelter Kundenware verzeichnet. Kundenware wird immer öfter in Kunststoff- oder Metallkisten geliefert, die für eine Mehrwegverwendung vorgesehen sind. Die Rohware wird in Kundengebinden geliefert, nach Bedarf behandelt, wieder in die Gebinde gefüllt und verschickt. Allerdings bringt jeder neue Seriengroßauftrag eine einmalige Neubeschaffung an Mehrwegverpackungen mit sich, was sich immer wieder in den zugekauften Verpackungsmengen niederschlägt. Unser Energieverbrauch ist im vergangenen Geschäftsjahr gestiegen, was dem Produktionsanstieg im selben Zeitraum zuzuschreiben ist.

Die Effizienz des Frischwassereinsatzes konnten wir, nicht zuletzt aufgrund unseres Kaskadenspülsystems und der Wiederaufbereitungsanlagen, durchschnittlich auf 5 m³ pro produzierte Tonne halten.

INPUT-VERGLEICH			
Material	2023	2024	2025
Rohstoffe zur Metallveredelung	7.193 t	7.155 t	6.843 t
Anoden, Metalle	983 t	1.067 t	1.100 t
Chemikalien	6.210 t	6.088 t	6.005 t
Gefahrstoff laut CLP- Verordnung	5.935 t	5.810 t	5.743 t
Kein Gefahrstoff laut CLP- Verordnung	275 t	278 t	115 t
Hilfsstoffe, zugekaufte Verpackungen	593 t	560 t	645 t
Holz	250 t	295 t	273 t
Papier / Karton	129 t	103 t	231 t
Kunststoff	214 t	161 t	141 t
Chemikalien zur Aluminat-Aufbereitung	45 t	28 t	33 t
Energieträger			
Energie gesamt	40.313 MWh	49.941 MWh	52.580 MWh
Strom	25.243 MWh	26.061 MWh	26.749 MWh
Erdgas	22.574 MWh	23.664 MWh	25.604 MWh
Treibstoff ¹	211 MWh	216 MWh	227 MWh
Wasser			
Frischwasser	250.412 m ³	259.194 m ³	259.182 m ³

¹ Umrechnungsfaktor aus dem Energie-Buchhaltungsrechner nach Ökoprotit übernommen

4.2

Output-Vergleich

Neben den durch Oberflächenbehandlung veredelten Kundenteilen zählt auch Aluminat, ein an sich nicht gefährliches Aluminiumsalz, zu unseren Produkten. Je nach Kundenauftrag liefern wir das Aluminat entweder an kommunale Kläranlagen, wo es als Phosphatfällungsmittel zur Reduktion der hohen organischen Belastung von Haushaltsabwässern eingesetzt wird, oder an Zementfabriken, in denen es bestimmte Zementeigenschaften verbessert.

Auf diese Weise können wir einen Teil unserer eingesetzten Rohstoffe recyceln und gleichzeitig unsere Abwassermengen reduzieren.

Der Umwelt-Trend der vergangenen Jahre hat uns neue umweltrelevante Aspekte gezeigt. Somit haben wir unsere eigenen Umweltaspekte erneut ermittelt und bewertet. Als wesentliche Emissionen in CO₂ Äquivalenten haben wir zusätzlich die Mitarbeitendenmobilität und Kältemittelverluste in die Auswertungstabelle aufgenommen.

Wir werden von dem regionalen Energielieferanten mit Strom aus nachhaltigen Energiequellen beliefert, deren prozentuale Zusammensetzung nach dem jährlichen Wasserniederschlag minimal variiert.

OUTPUT-VERGLEICH			
Produkte	2023	2024	2025
Veredelte Produkte	44.831 t	46.887 t	49.907 t
Aluminat	267 t	305 t	370 t
Abfälle			
Abfälle, gesamt	5.744 t	4.731 t	4.373 t
Abfälle, verwertbar ¹	2.226 t	2.198 t	2.174 t
Aluminiumhydroxid	851 t	844 t	796 t
Industriemüll	40 t	48 t	34 t
Metalle	158 t	134 t	208 t
Nickelhydroxid	459 t	431 t	422 t
Verpackungen (Holz, Kunststoff, Papier)	162 t	139 t	132 t
Sonstige Abfälle	1 t	3 t	7 t
Schwermetallhydroxid	555 t	602 t	574 t
Abfälle, nicht verwertbar ¹	3.483 t	2.483 t	2.199 t
Aluminiumhydroxidschlamm	10 t	11 t	7 t
BioARA-Schlamm	380 t	285 t	417 t
Galvanikschlamm	34 t	56 t	27 t
Konzentrate	935 t	417 t	185 t
Metalle	24 t	0 t	0 t
Nickelhaltiger Schlamm	47 t	23 t	56 t
Lacke	43 t	48 t	21 t
Laugen und Laugengemische	1.248 t	1.147 t	1.038 t
Öl-Wassergemisch	687 t	474 t	419 t
Rest	20 t	15 t	17 t
Säuren und Säuregemische	6 t	1 t	3 t
Verpackungen	48 t	7 t	8 t
Luft-Emissionen			
Emissionen in CO ₂ Äquivalenten über Energieträger ²	5.802 t	5.851 t	5.987 t
Abluft (über cyanidischen Luftwäscher) ³	2,87 Mrd. m ³	1,91 Mrd. m ³	1,91 Mrd. m ³
Wasser-Emissionen			
Abwasser, gesamt	224.149 m ³	254.415 m ³	260.124 m ³
Gesamtschwermetallfracht	115 kg	126 kg	89 kg

¹ Abfälle aus Sanierungs- und Umbautätigkeiten wurden nicht berücksichtigt.

² Die Emissionen über Stromverbrauch wurden rückgängig auf 2023 und 2024 neu berechnet.

³ Berechnung aus Stundenleistung, Wert aus dem Jahr 2024 für 2025 übernommen.

4.3

Veredelte Produkte

Im Jahr 2025 wurden insgesamt 49.907 Tonnen Kundenware veredelt. Die in der Grafik aufgeführten Produktionsdaten werden jährlich erhoben und zeigen die Produktionsmengen der letzten vier Jahre.

Die vergangenen Jahre waren geprägt von den Auswirkungen der Pandemie, der Energiekrise und verschärften Umweltauflagen, was sich deutlich auf unseren Markt ausgewirkt hat. Infolgedessen ist die Auslastung der Produktionskapazitäten im gesamten Werk in den vergangenen zwei Jahren spürbar zurückgegangen. Im vergangenen Jahr zeigte sich jedoch eine leichte Erholung der Produktionsauslastung. Gleichzeitig haben wir begonnen, uns stärker an die neuen Kundenanforderungen zu orientieren und unsere Prozesse an die neuen Kundenwünsche anzupassen.

Die Kundenrückmeldungen zeigen uns immer wieder, dass die Kunden selbst großen Wert auf Ressourcenschonung, sowie Rohstoff- und Metalleinsparung legen. Technische Weiterentwicklungen und das Einsparpotenzial bei den Metallen führen zunehmend zu hochkomplexen Teilgeometrien. Dadurch nimmt die Oberfläche proportional zum Teilgewicht zu. Diese neu entwickelten Oberflächen sind ein weiterer Technologie-sprung, verlängern die Lebensdauer der Produkte und sind ein wesentlicher Schlüsselfaktor für die Platzierung nachhaltiger Produkte am Markt.

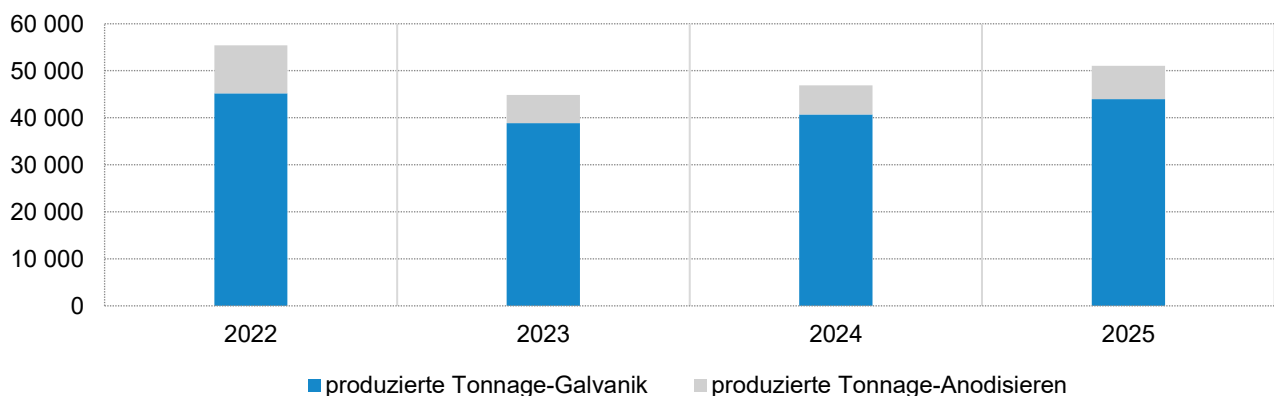
Die Bewertung der Umweltleistung basiert auf Vergleichen mit den Kennzahlen der Vorperioden:


- Chem. Betriebsstoffe / produzierter Tonnage
- Energieverbrauch / produzierter Tonnage
- Frischwassermenge / produzierter Tonnage
- Abwassermenge / produzierter Tonnage
- Wertstoffe und Abfälle / produzierter Tonnage

Eine Auswertung nach der Bezugsgröße „Oberfläche veredeltes Material“ ist aufgrund der beschriebenen komplexen Teilgeometrie und der Vielzahl unterschiedlicher Kundenmaterialien nicht möglich.

Produzierte Menge

Tonnen





*Verantwortung, die
über das Werkstor
hinausgeht.*

5 Unsere Umweltauswirkungen

5.1

Direkte Umweltaspekte

Wir arbeiten im Einklang mit der Natur. Ökologie und Ökonomie sind keine widersprüchlichen Systeme, sondern stehen in Wechselwirkung zueinander. Bei der Entwicklung, der Beschaffung und der Verwertung von Wertstoffen achten wir auf den Schutz der Umwelt. Eine ganzheitliche Bewertungsmethode stellt eine besondere Herausforderung dar, der wir uns mit vollem Einsatz stellen.

Näher untersucht wurden die Umweltauswirkungen der Collini GmbH Hohenems bezogen auf die Aspekte Ressourcen, Wasseremissionen, Abfälle, Luftemissionen und biologische Vielfalt. Die gewonnenen Daten dienen als wichtige Grundlage für den betrieblichen Umweltschutz und fließen direkt in das Umweltprogramm ein.

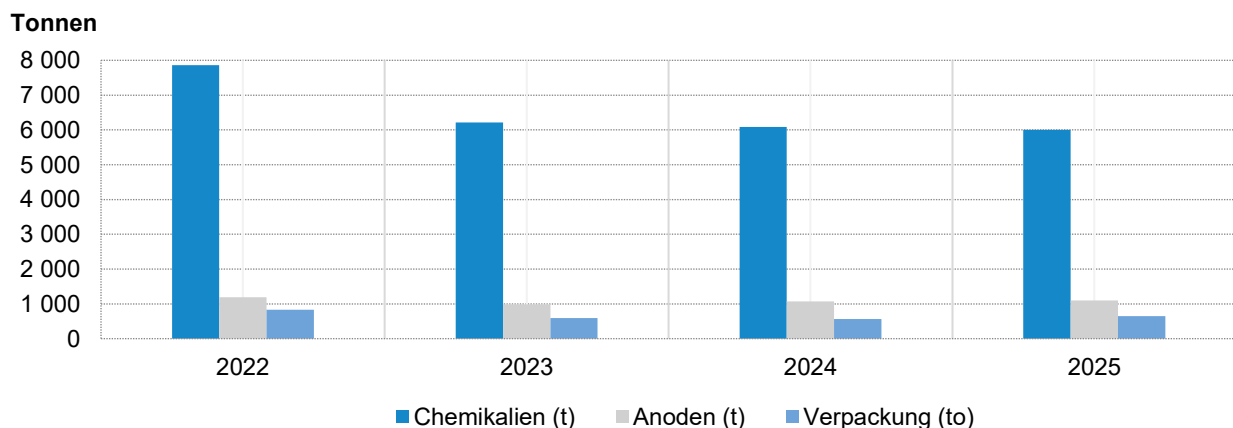
Ressourcen

Für den Aspekt Ressourcen wurde der Verbrauch der Rohstoffe Chemikalien, Anoden und Verpackungsmaterialien, sowie Frischwasser, Strom und Erdgas bewertet.

Rohstoffeinsatz

Der absolute Rohstoffverbrauch ist im Vergleich zum Vorjahr weitgehend konstant geblieben, während der Rohstoffverbrauch pro produzierter Kundeneinheit in den vergangenen drei Jahren kontinuierlich zurückgegangen ist.

Rohstoffeinsatz



Frishwasserverbrauch

Die Produktion benötigt Frishwasser. Die Verschiebung des Produktspektrums bedingt einen Mehrbedarf an Spülwasser. Während des Spülvorgangs wird das Wasser durch Chemikalien belastet; nach einer Wasseraufbereitung wird das Spülwasser jedoch in die Produktion zurückgeführt. Somit ist die Wiederverwendung des Frishwassers für mehrere Produktionsgänge gesichert.

Am Ende des Prozesses findet sich das „Einsatzwasser“ auf der Output-Seite als gereinigtes Abwasser wieder. Im Laufe des Jahres übersteigt der Verbrauch an Frishwasser stets leicht die Menge des erzeugten Abwassers. Dies liegt daran, dass ein Teil des ursprünglichen Prozesswassers in den beheizten Wirkbädern verdunstet, in verschiedenen geschlossenen Nachbehandlungsanlagen verbleibt oder in den aufbereiteten Galvanikschlämmen gebunden bleibt.

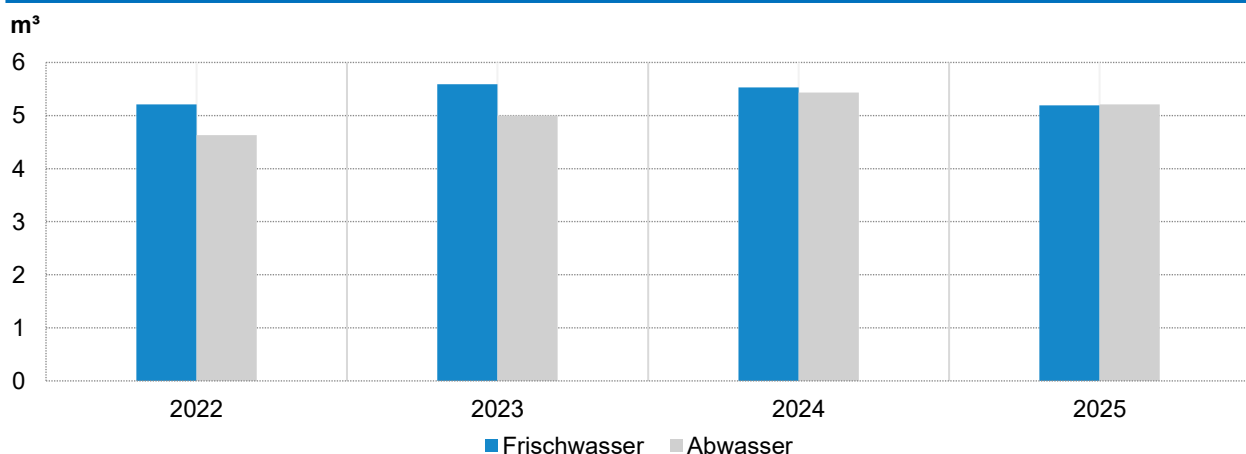
Im vergangenen Jahr ist der Frishwasserverbrauch im Verhältnis zur produzierten Tonnage an Kundenware leicht zurückgegangen. Auch die Abwassermenge pro produzierter Kundeneinheit konnte weiter reduziert werden.

Die Menge des entsorgten Wassers ist in den vergangenen Jahren leicht gestiegen. Dieser Anstieg hängt überwiegend mit der höheren Menge an Wasser zusammen, die für die automatisierte Chemikaliendosierung benötigt wird. Aus Arbeitssicherheitsgründen stellt die



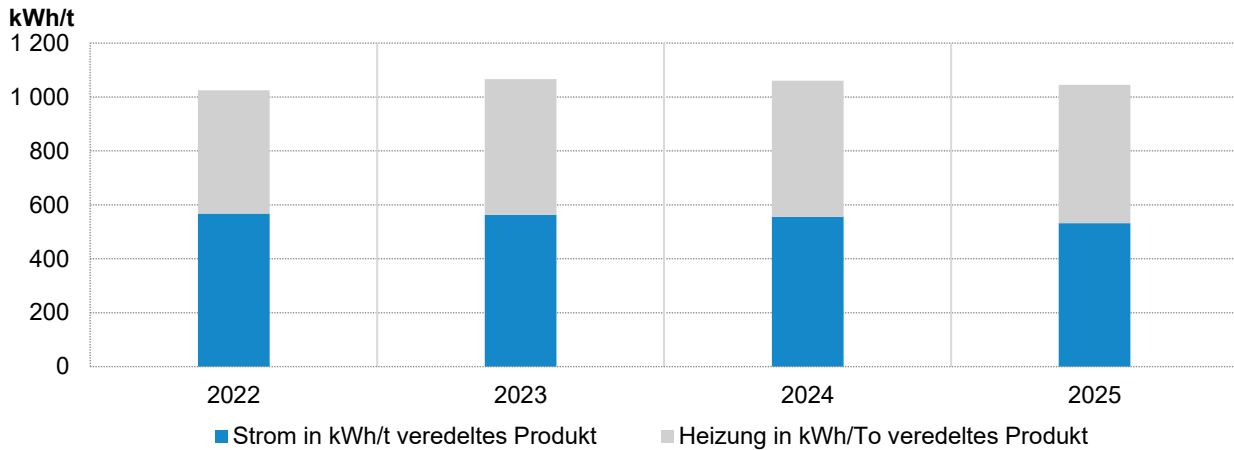
Umstellung von manueller Chemikaliengabe auf automatische Dosierstationen mit bereits im Wasser gelösten Stoffen einen wichtigen Fortschritt dar. Dadurch wird der direkte Kontakt der Mitarbeitenden mit chemischen Betriebsstoffen deutlich verringert, was eine spürbare Entlastung und ein wesentliches Sicherheitsplus bedeuteten.

Wasserverbrauch in m³/prod. Tonnage



Energieeinsatz

Energieeinsatz pro Tonne veredeltes Produkt



Im Rahmen der jährlichen Wartungsarbeiten, die über mehrere Jahre im Voraus geplant werden, werden unsere ausgewerteten Energieverbräuche mitberücksichtigt. Für Neuanschaffungen gilt die Regel, den Einsatz hocheffizienter Antriebe und Ventilatoren, die Dämmung von Arbeitsmitteln wie Armaturen oder Pumpen sowie die Umstellung elektrisch beheizter Bäder auf Heißwasser zu beachten.

Der Standort Hohenems wird durch einen lokalen Netzbetreiber mit Strom versorgt. Der Strom wird vorwiegend aus heimischen Wasserkraftwerken erzeugt und kann bei ausreichenden Niederschlägen zu 100 % aus Wasserkraft gewonnen werden.

Eine bedeutende Energiesparmaßnahme ist die Umstellung des Kühlsystems der Gleichrichter auf Free-Cooling. Free-Cooling ist Kühlung ohne Betrieb einer Kältemaschine unter Ausnutzung der kalten Außenluft. Diese Art der Kühlung ist eine effiziente Möglichkeit, um Energie zu sparen. Voraussetzung dafür sind entsprechend niedrige Außenlufttemperaturen. Am Standort Hohenems sind dafür Außentemperaturen von unter 7 °C notwendig. Die indirekte freie Kühlung mit Kälte-träger-Zwischenkreislauf ist Stand der Technik und oft optional oder standardmäßig Zubehör für handelsübliche Kältesätze. Durch die Abschaltung des Kompressors fällt die Nutzung der Wärmerückgewinnung weg.

In großen Werksbereichen, wie das Werk II und das Anodisierwerk, wurde der Umstieg auf Free-Cooling zur Reduzierung des Energiebedarfs erfolgreich implementiert. Im Werk I hätte die Optimierung der Kühlleistung bei der Auslegung der Gleichrichter keine merkliche Reduktion gebracht, daher wurde das Kühlsystem dort nicht ausgebaut.

Die Auswertung der Anlagensteuerung mit dem Betriebsstundenzähler der Free-Cooling-Anlage im Anodisierwerk hat ergeben, dass wir in den ersten sechs Jahren der Betriebszeit der Anlage insgesamt 9.782.500 kWh Strom eingespart haben. Umgerechnet auf THG-Emissionen durch Strom bedeutet das eine Einsparung von ca. 1.917 kg CO₂-Äquivalente (Umrechnungsfaktor 0,196 kg CO₂-Äquivalent inkl. Vorkette <https://secure.umweltbundesamt.at/co2mon/co2mon.html>).

In den vergangenen Jahren ist unsere Produktionsmenge gestiegen, was zu einem höheren Energieverbrauch geführt hat. Gleichzeitig zeigt der spezifische Energiebedarf pro produzierte Tonne einen rückläufigen Trend. Das deutet auf eine effizientere Energienutzung hin.

Luftemissionen

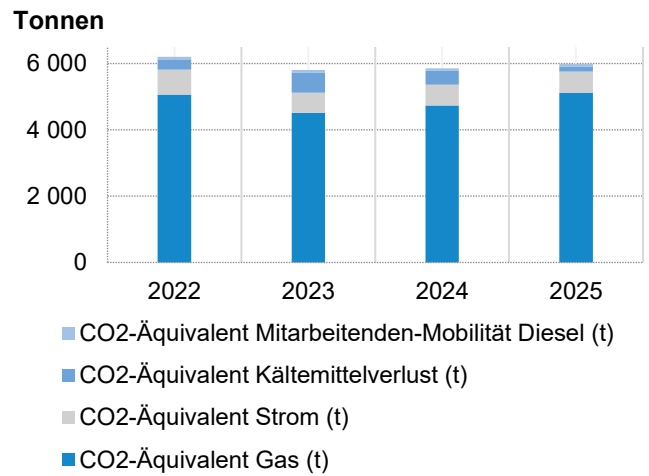
Am Standort Hohenems sind zahlreiche Zu- und Abluftanlagen in Betrieb. Die verbrauchte Luft wird über die Abluftanlagen in die Luftwäscher-Anlagen geleitet, dort gereinigt und über die Dachöffnungen wieder freigesetzt. Der Großteil der Lüftungsanlagen verfügt über einen Bereich zum Be- und Entlüften und ist mit einer Wärmerückgewinnung ausgestattet. Die Wärmetauscher der Lüftungsanlagen wurden so programmiert, dass bei einer Außentemperatur von über 6 °C keine Heizung erforderlich ist, da die Wärmerückgewinnung den gesamten Wärmebedarf der Zuluft abdeckt. Zuletzt wurde die Steuerung für die Lüftung des Gebäudes „Spange“ (Versand/Logistik) und die Lüftung des Kellers überarbeitet. Generell ist die Energieeffizienz im Lüftungssystem auf einem hohen Stand.

Die Emissionswerte an den Gaskesseln werden wiederkehrend durch Befugte überprüft, die Messwerte systematisch erfasst und überwacht. Periodische Messungen relevanter Luftemissionen (Staub, Nickel, Cyanid, etc.) werden an den Hauptabluftströmen regelmäßig durchgeführt und bedeutsame Parameter in das Europäische Schadstofffreisetzungs- und Verbringungsregister (E-PRTR) eingetragen.

Für den Aspekt der Luftemissionen sind vor allem die Kohlendioxidemissionen von Bedeutung, die durch den Energieverbrauch verursacht werden. Anstelle von Heizöl wird bei uns grundsätzlich Erdgas eingesetzt. Eine Anbindung an ein Fernwärmenetz besteht derzeit nicht.

Für die Berechnung der Treibhausgasemissionen (THG) aus dem eingesetzten Erdgas- und Stromverbrauch wurden die Daten aus der Ökoprotit-Energiebuchhaltungstabelle herangezogen. Zur Ermittlung der CO₂-Äquivalente der Mitarbeitendenmobilität wurden die vom Umweltbundesamt veröffentlichten Emissionsfaktoren herangezogen.

Luftemissionen



Unser Stromverbrauch ist nicht westlich gesunken, der Rückgang des CO₂-Äquivalents ist auf den aktualisierten Umrechnungsfaktor des Netzbetreibers zurückzuführen. Auch wenn das Unternehmen auf die Mitarbeitendenmobilität nur einen indirekten Einfluss hat, ist eines unserer langfristigen Umweltziele, diesen Emissionswert zu reduzieren.

Um die benötigte Prozesswärme zu sichern, benötigen wir gut funktionierende Kälteanlagen für den Betrieb. Unsere Kälteanlagen mit Kältemittel, deren GWP-Wert >2500 beträgt, wurden in den vergangenen Jahren auf umweltverträglichere Kältemittel umgerüstet.

Kältemittelverluste, die zu unseren indirekten, dennoch gut messbaren Umweltauswirkungen gehören, werden ebenfalls jährlich ausgewertet und mit den passenden CO₂-Äquivalenten hochgerechnet (anhand der GWP-Werte).

	2023	2024	2025
Emissionen in CO ₂ -Äquivalenten	5.802 t	5.851 t	5.987 t
CO ₂ -Äquivalent Strom*	606 t	625 t	638 t
CO ₂ -Äquivalent Gas*	4.515 t	4.733 t	5.121 t
CO ₂ -Äquivalent Kältemittelverlust ²	612 t	424 t	156 t
CO ₂ -Äquivalent Mitarbeitendenmobilität ³	70 t	69 t	73 t

¹ Umrechnung nach der Energie-Buchhaltungstabelle von Ökoprotit

² Der Wert für 2023 wurde nach einer Neuberechnung korrigiert

³ Umrechnung nach dem Treibhausgas (THG)-Emissionen-Rechner des Umweltbundesamts

Wasseremissionen

Die Prozesswässer unserer Produktionsanlagen werden in unseren Abwasserbehandlungsanlagen gesammelt und gereinigt. Im Folgenden sind die wichtigsten Abwasserparameter im Vergleich zu den Vorperioden dargestellt.

Alle wesentlichen Abwasserparameter werden täglich durch das betriebsinterne Labor analysiert und damit auch die Funktion der Abwasserreinigungsanlage (ARA) direkt überprüft. Zusätzlich zur Eigenanalyse werden sechsmal im Jahr die Abwassermischproben durch ein zugelassenes Labor fremdüberwacht. Verglichen mit ähnlichen Anlagen haben wir durch die Bio-ARA die Möglichkeit, die chemisch und physikalisch gereinigten Abwässer in einem weiteren Behandlungsschritt nochmals aufzubereiten.

Dank der umgesetzten technologischen Entwicklungen sind die Konzentrationen meldepflichtiger Abwasserstoffe deutlich unter den gesetzlich vorgeschriebenen Grenzwerten. Die schwankenden NH₄-N-Werte sind auf den empfindlichen Nitrifikationsprozess, genauer gesagt auf die Arbeit der empfindlichen Nitrifikationsbakterien, zurückzuführen.

WASSEREMISSIONEN				
	Grenzwert	2023	2024	2025
Abwassermenge ARA [m ³]	1.000 [m ³ /d] ²	221.622	254.415	244.519
Konzentration [mg/l]				
Freies CN	0,10	0,00	0,002	0,002
Cr (VI)	0,10	0,01	0,01	0,02
Kupfer	0,50	0,25	0,22	0,14
Nickel	0,50	0,09	0,09	0,08
Zink	1,00	0,03	0,03	0,02
Chrom ges.	0,50	0,20	0,19	0,12
NH ₄ -N	10,0	0,82	0,89	0,63
CSB	150,00	61,45	59,17	47,96
AOX	1,00	0,27	0,39	0,30
Jahresfrachten [kg]				
Kupfer	100	53,62	52,45	34,33
Nickel	100	19,70	21,59	19,07
Zink	190	5,87	6,77	5,57
Chrom ges.	100	35,58	45,47	28,83
NH ₄ -N	2 200	164	215,4	142,6
CSB	30.000	12.958	14.387	11.396
AOX ¹	250	1,51	93,61	73,64
Spezifische Schwermetallfracht [g/t]				
Kupfer	-	1,38	1,29	0,79
Nickel	-	0,51	0,53	0,44
Zink	-	0,15	0,17	0,13
Chrom	-	0,92	1,12	0,66

¹ Mittelwert aus Stichproben-Überwachungsanalysen durch ein zugelassenes Labor

² 7-Tage-Betrieb

Schwermetallfracht

Um den Stand der Technik weiterzuentwickeln und neue Potentiale auszuschöpfen, wurden in den letzten Jahren große Investitionsprojekte zur Erneuerung, Modernisierung und Weiterentwicklung unserer Abwasserreinigungsanlage umgesetzt.

Eine deutliche Verringerung der Nickelfracht wurde, durch die im Jahr 2018 in Betrieb genommene Nickel-Durchlauf-ARA, erreicht. Diese stellt einen weiteren Meilenstein in der fortlaufenden und ständigen Erweiterung und Modernisierung der Abwasserreinigungsanlage dar.

Nach der Sanierung der ARA-Steuerung konnte in den vergangenen Jahren auch die mittlerweile in die Jahre gekommene BioARA-Steuerung erneuert werden. Diese Sanierungsmaßnahmen waren für den sicheren Betrieb der Anlagen notwendig.

Abwassermenge

Die Differenz zwischen Frischwasser- und Abwassermenge erklärt sich durch den Wasseraustrag mit Hydroxiden und Abfällen, Abwasser aus den Sanitäreinrichtungen zur Einleitung in die kommunale ARA, automatisierten Chemikalien-Zugabeprozesse und Verdunstungsverluste bei Prozessbädern und der offenen Wasserfläche der BioARA.

Auf der anderen Seite besteht ein großer Teil der Elektrolyte aus vorgemischten chemischen Betriebsstoffen, wodurch ein Teil des Frischwasserverbrauchs ersetzt wird.

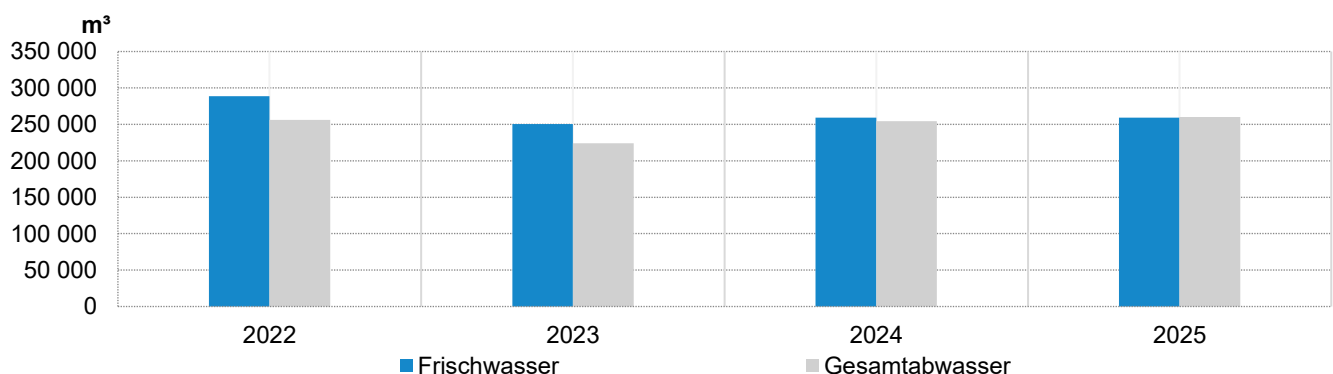
Biologisch abbaubare Abwasserinhaltsstoffe

Galvanisches Abwasser ist nährstoffarm und enthält viele Salze, weshalb in der biologischen Reinigungsstufe zusätzliche Nährstoffe und Impfschlämme notwendig sind. Die ungünstigen Nährstoffverhältnisse führen zu verlängerten Reproduktionszyklen der Biomasse und damit zu einem sehr hohen Schlammalter.

Solch hohe Schlammalter in Kombination mit stickstoffreichen Nährstoffen, Schwermetallen und ungewöhnlich hohen Sulfatwerten stellen eine erhebliche verfahrenstechnische Herausforderung dar. Anlagen dieser Art sind daher selten und technologisch besonders anspruchsvoll.



Abwassermenge in m³



Immissionen in die Gewässer

Collini überprüft seit Inbetriebnahme der BioARA die Immissionen im Emsbach und im Rheintalbinnenkanal an vier Messstellen durch ein zugelassenes Labor (jeweils 18 Parameter, sechsmal jährlich).

Dank laufender technischer Verbesserungen und der Bemühungen des ARA-Teams, das sich täglich der Aufgabe stellt, die Abwasserreinigungsanlage effizient zu steuern, ist unser Abwasser weiterhin vorbildlich gereinigt.



Abfall

Unsere Abfallfraktionen werden an autorisierte Entsorger übergeben. Wir führen regelmäßige Überprüfungen unserer Entsorgungspartner durch, um sicherzustellen, dass sie über die erforderlichen Sammlerlaubnisse gemäß den entsprechenden Schlüsselnummern im Elektronischen Datenmanagement (EDM) verfügen. Ausländische Sammler für gefährliche Abfälle werden durch die erforderliche Notifizierung anerkannt. Wir haben im Zuge einer Neubewertung, basierend auf den Informationen aus der Entsorgerauskunft, eine Neuaufstellung der Abfallarten vorgenommen. Dabei sind für den Aspekt Abfall die Mengen und Arten der im Betrieb anfallenden verwertbaren und nicht verwertbaren Abfälle unsere maßgeblichen Kennzahlen. Untenstehend sind die wesentlichen Abfallarten grafisch dargestellt.

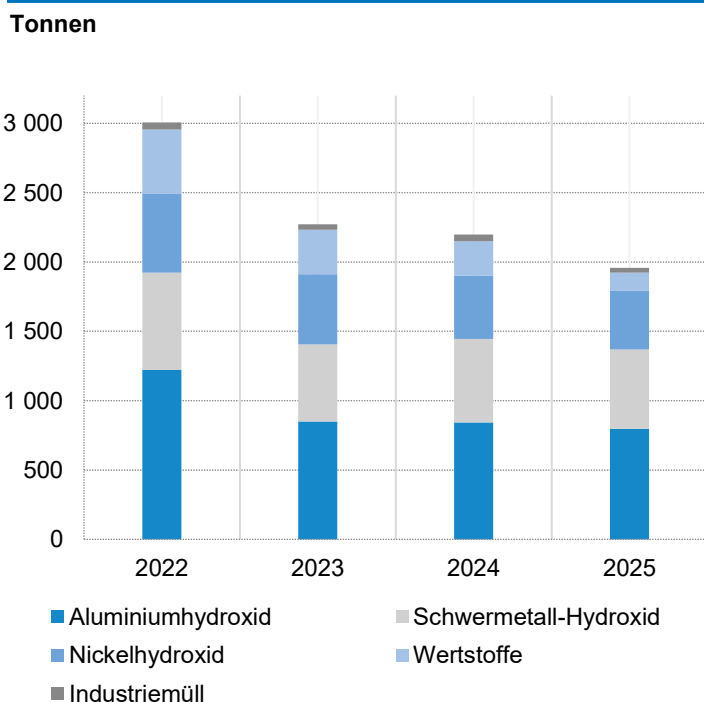
Die größten verwertbaren Abfallfraktionen bestehen aus Aluminium-, Nickel- und Schwermetallhydroxid sowie aus Wertstoffen wie Metallen, Papier, Kunststoff und Glas. Im Vergleich dazu fallen die Mengen an Gewerbe- und Industriemüll verhältnismäßig gering aus.

Die jährlich anfallende Menge an Wertstoffen zeigt in den letzten Jahren nur leichte Schwankungen. Die entsorgten Mengen von Aluminium-Hydroxid sind ausschließlich von den Produktionsmengen der Anodisieranlage abhängig.

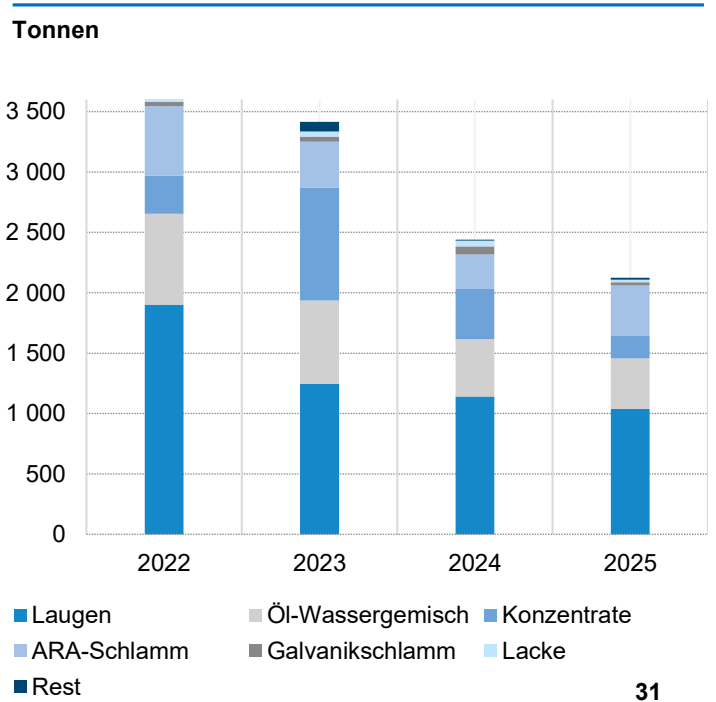
Der größte Anteil unserer nicht verwertbaren Abfallfraktionen bestehen aus Laugen und Laugengemischen, Öl-Wassergemischen, metallsalzhaltigen Konzentraten und Schlamm aus der Abwasserreinigungsanlage.

Die Menge des entsorgten Lacks ist in den vergangenen drei Jahren deutlich angestiegen. Verantwortlich hierfür ist der neu eingeführte KTL-Beschichtungsprozess. In produktionschwachen Jahren wie 2023 haben wir immer wieder Probleme mit der Konditionierung und Aufbereitung unserer Wirkbäder. Dadurch fallen häufig zusätzliche Mengen metallhaltiger Konzentrate an. Sowohl die Menge der metallsalzhaltigen Konzentrate als auch die des Galvanikschlammes variieren stark. Dies ist abhängig von Produktionsumstellungen und dem jeweiligen Reinigungsbedarf der zahlreichen Galvanikanlagen.

Verwertbare Abfälle in Tonnen



Nicht verwertbare Abfälle in Tonnen



Altlasten-Controlling

Zwischen 1965 und 1985 wurde durch Collini eine eigene Deponie in Hohenems betrieben. Auf dieser wurden mineralische Abfälle (Bodenaushub, Bauschutt), Industrieabfälle sowie Schlämme aus galvanischen Prozessen abgelagert.

Diese zur Zeit des Betriebes behördlich genehmigte Deponie wurde stillgelegt, analytisch überwacht und ist im öffentlich zugänglichen Altlastenkataster des Umweltbundesamtes angeführt. Die Untersuchungen zeigen, dass keine signifikante Beeinflussung der Grundwasserqualität festzustellen und aufgrund der Untergrundverhältnisse auch nicht zu erwarten ist. 2017 wurde eine Prioritätenklassifizierung in die niedrigste Prioritätenklasse 3 vorgenommen (siehe auch <https://www.altlasten.gv.at/atlas/verzeichnis/Vorarlberg/Vorarlberg-V6.html>).

Flächenverbrauch

Der Flächenverbrauch bleibt ein wesentlicher Indikator für die biologische Vielfalt. In den vergangenen Jahren wurde das Werksgelände deutlich erweitert und strukturell weiterentwickelt.

Ende 2021 wurde das Betriebsgelände durch die Übernahme der ehemaligen Fleischerei im Nordwesten vergrößert. Die Büroflächen wurden nach Bedarf umgestaltet, während die früheren Produktionshallen heute als Logistikkeller genutzt werden. Ebenfalls 2021 erfolgte die Übernahme eines alten Anrainerhauses im Osten des Werks, das vollständig zurückgebaut wurde. Eine bauliche Nachnutzung wurde nicht umgesetzt. Statt des ursprünglich geplanten Outdoor-Parcours entstand in Kooperation mit der Landwirtschaftsschule ein „Weltacker“, der Schulklassen und interessierten Besucher:innen vermittelt, wie Lebensmittel angebaut werden und welche Flächen dafür benötigt werden. Der Bereich dient seither als Lern- und Naturraum auf dem Werksgelände.

Der im Jahr 2022 begonnene Neubau, der überwiegend auf bereits zuvor bebautem Boden entstand, wurde mittlerweile fertiggestellt und ist im aktuellen Flächenverbrauch berücksichtigt.

Insgesamt umfasst das Werksgelände heute rund 64.000 m², davon etwa 25.000 m² bebaute Fläche. Zusätzlich bestehen rund 8.700 m² Grünflächen und 2.700 m² Fahrrad- und Gehwegewege, die weitgehend naturnah gepflegt werden.



Ausgangszustand

Der Ausgangszustandsbericht (AZB) dient der Analyse, Bewertung und Überwachung des Zustands von Boden und Grundwasser auf dem Anlagengrundstück im Hinblick auf die eingesetzten Betriebsstoffe. Er hilft dabei, gegebenenfalls Kontaminationen zu identifizieren und entsprechende Maßnahmen abzuleiten. Zuletzt wurde der Bericht 2025 aktualisiert.

Das Betriebsgelände der Collini GmbH liegt am nord-westlichen Stadtrand von Hohenems und westlich der Eisenbahnlinie Bludenz–Bregenz. Nach Südwesten grenzt das Gelände an den Emsbach. Das Betriebsgelände liegt im von Norden bis Nordwesten flach abfallenden Vorarlberger Rheintal. Südwestlich vom Betrieb liegt ein Verkehrsweg, Einfamilienhäuser sind sowohl in südlicher und nördlicher Richtung als auch südöstlich der Bahnlinie angesiedelt. Nordwestlich des Betriebsgeländes befinden sich mehrere Einzelhandelsbetriebe. Die Freiflächen des Betriebsgeländes sind im Hof durch asphaltierte Verkehrsflächen versiegelt. Die Freiflächen westlich des Werks sind hauptsächlich mit Kiesschüttungen befestigt.

Die neueren Zubauten (das Werk II Schillerallee, die Spange, der Zubau für die Kreislaufanlage, der ARA-Zubau und das Anodisierwerk) sind mit dichten Bodenwannen ausgestattet. Dadurch wird ein möglicher Austritt von Chemikalien in den Boden bzw. ins Grundwasser verhindert. Die Galvanoanlagen im Werk II und in der Spange stehen erhöht und der Bereich unterhalb der Anlagen ist begehbar. Dadurch können Leckagen frühzeitig erkannt werden. Das Werk I ist im Anlagenbereich unterkellert. Eine Leckage der Galvanoanlagen wäre zu erkennen, bevor es zu einer Beeinflussung des Bodens und des Grundwassers käme. Um die Funktionalität der Wannen zur Löschwasserzurückhaltung nicht zu beeinträchtigen, wurden keine Grundwasserbrunnen innerhalb der Gebäude errichtet.

Grundwasseruntersuchungen werden im Abstand von drei Jahren durchgeführt. Aus derzeitiger Sicht ist das bestehende Messnetz für wiederkehrende Grundwasseruntersuchungen ausreichend. Bodenuntersuchungen finden alle zehn Jahre statt.

Sollten vorher Umbau- oder Sanierungsmaßnahmen auf dem Betriebsgelände stattfinden, werden diese auch für Bodenuntersuchungen genutzt. Die neueren Zubauten wurden mit Rücksicht auf die Anrainer entworfen und gebaut. Der Lärm aus den Produktionshallen ist Großteils abgeschirmt. Weiters gibt es keine Reflektoren im Außenbereich, die mit einem starken Lichtbogen die umgebenden Häuser beleuchten. LKWs dürfen zwar auch am Wochenende auf das Werksgelände fahren, in den meisten Fällen werden Liefergeschäfte aber bevorzugt unter den Arbeitstagen abgewickelt.



5.2

Vergleich zu den Vorperioden – Kernindikatoren

In den vergangenen Jahren standen wir vor erheblichen Herausforderungen, die sich spürbar auf unseren Markt und die Auslastung unserer Produktionskapazitäten ausgewirkt haben. Äußere Einflüsse führten zeitweise zu einem Rückgang der Nachfrage, doch in den letzten drei Jahren hat sich die Situation zunehmend verbessert. Unsere Kunden kehren allmählich zurück und wir verzeichnen eine positive Entwicklung in zentralen Unternehmenskennzahlen. Im Folgenden geben wir einen Überblick über die wichtigsten Kernindikatoren, die diesen Aufwärtstrend widerspiegeln.

Um weiterhin effizient und wettbewerbsfähig zu bleiben, haben wir unsere Betriebsabläufe neu bewertet und Anpassungen vorgenommen. Die angeführten Kernindikatoren – pro produzierte Tonnage – geben einen Überblick über die vom Unternehmen verursachten Umweltauswirkungen. Durch den direkten Vergleich mit den Vorperioden lassen sich die betriebliche Umweltleistung messen und vorhandene Verbesserungspotentiale identifizieren.

Mit den Umweltleistungsindikatoren wird messbar hinterlegt, welche Verbesserungen bereits erreicht wurden und wo noch Optimierungspotenziale vorhanden sind. Die dargestellten Umweltindikatoren sind ebenfalls Basis für die Festlegung von konkreten und messbaren Umweltzielen. Die einzelnen Indikatoren ergeben sich aus dem Verhältnis der absoluten jährlichen Inputmengen bzw. den Gesamtauswirkungen und der im Betrachtungsjahr produzierten Tonnagen.

Für 2025 wurden alle Ziele erreicht, da bei sämtlichen Kernindikatoren eine Reduktion von über 3 % erzielt wurde. Eine Ausnahme bildet lediglich der Flächenverbrauch. Im Zuge des Ausbaus der neuen Produktionshalle Werk II Schillerallee konnten wir jedoch einen kleinen positiven Beitrag zur Flächennutzung leisten, indem ein Teil der Dachfläche begrünt wurde.

VERGLEICH ZU DEN VORPERIODEN – KERNINDIKATOREN						
		2023	2024	Ziel 2025 -3 %	2025	Veränderung zur Vorperiode
Materialeffizienz						
Rohstoffverbrauch	[kg/t]	160	153	148	142	-7 %
Energieeffizienz						
Gesamter Energieverbrauch	[kWh/t]	1071	1065	1033	1054	-1 %
Anteil an erneuerbaren Energien	[kWh/t]	475	469	539	536	-4 %
Wasser						
Wasserverbrauch	[m³/t]	5,59	5,53	5	5,19	-6 %
Abfälle						
Gesamtes Abfallaufkommen	[kg/t]	128	101	98	88	-13 %
Aufkommen an gefährlichen Abfällen	[kg/t]	99	75	73	64	-14 %
Biologische Vielfalt						
Flächenverbrauch (bebaut/nicht versiegelt)	[m²/m²]	0,38	0,49	0	0,48	0 %
Emissionen						
Gesamtemissionen an Treibhausgasen	[kg/t]	106	102	121	120	-4 %

5.3

Indirekte Umweltaspekte

Umweltgerechte Produktentwicklung

Als kompetenter Partner unserer Kunden ist es uns ein besonderes Anliegen, im Sinne einer ganzheitlichen Betrachtung über den gesamten Lebenszyklus unsere Produkte so zu entwickeln, dass eine bestmögliche Umweltverträglichkeit erreicht wird. Unsere Produkte sind generell durch eine deutliche Lebensdauerverlängerung und eine erhebliche Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit gekennzeichnet. Nach Ablauf der Lebensdauer können die Produkte zu vorhandenen Recyclingsystemen zugefügt werden.

Ein besonderes Augenmerk wird bei der Produktentwicklung auf die Vermeidung von gesundheitsschädigenden Stoffen und die Schonung von Ressourcen gelegt. Neu entwickelte Produkte und Technologien werden bereits in der Entwicklungsphase auf ihre Umweltauswirkungen und -risiken hin bewertet.

Schadstoffarmer Transport

Die Veredelung von mehreren tausend Tonnen Kundenware stellt hohe Anforderungen an unsere Produktionsprozesse, alle damit zusammenhängenden Prozesse sowie an die Logistik und den Transport. Für solche Produktströme bedarf es einer funktionierenden und effizienten Logistik für die Versorgung mit Rohteilen sowie für die Auslieferung an unsere Kunden. Der innerbetriebliche Transport wird überwiegend mit elektrisch betriebenen Flurförderfahrzeugen und manuellen Hubtransportgeräten abgewickelt.

Die Collini GmbH betreibt für den Warentransport keinen eigenen Fuhrpark. In Bezug auf die Schadstoffemissionen bedeutet dies, dass wir gemeinsam mit unseren Speditionspartnern umweltschonende Konzepte und Logistikalösungen erarbeiten. Unsere Spediteure setzen bevorzugt lärm- und schadstoffarme Transporter der Euroklasse 6/5 ein.

Wiederverwertung von Wertstoffen

Wie aus dem Input-Output-Vergleich ersichtlich, besteht der überwiegende Teil unseres Verpackungsaufkommens aus Papier, Kunststoff und Holz. Diese Wertstoffe werden einer Verwertung zugeführt.

Als metallverarbeitendes Unternehmen ist es uns ein besonderes Anliegen, alle Metalle einer ordnungsgemäßen Wiederverwertung zuzuführen. Durch diese Maßnahme tragen wir maßgeblich zur Schonung von natürlichen Ressourcen bei.

Mitarbeitendenmobilität

Für die Veredelung unserer Kundenteile sind gut ausgebildete Fachkräfte notwendig. Die Mitarbeitendenmobilität verursacht jährlich rund 150–250 t CO₂ (Berechnung 2022). Das Projekt „Collini unterwegs“ wurde bereits 2012 ins Leben gerufen, um das Klima- und Umweltbewusstsein zu stärken, die Gesundheit zu fördern, die Mobilitätskosten zu senken und die Parkplatzsituation zu verbessern.

Seit 2021 unterstützt eine zentrale Stelle für betriebliche Gesundheitsförderung den Aufbau einer gesundheitsbewussten Unternehmenskultur, zu der auch Bewegungs- und Ernährungsinitiativen im Arbeitsalltag gehören.

Zur Reduktion der Mobilitätsemissionen bieten wir seit 2020 das Job-Ticket an: Mitarbeitende, die mit den ÖBB pendeln, erhalten ihre Jahreskarte zwischen Wohnort und Betrieb kostenlos. Aktuell nutzt etwa jede:r achte Mitarbeitende dieses Angebot. Auch der Anteil der Radpendler:innen wird erhoben und steigt. Rund ein Drittel der Belegschaft nutzt die Firmen-Fahrradleasingaktion für ein Fahrrad oder E-Bike; drei überdachte Fahrradplätze mit Gratis-Ladestationen stehen zur Verfügung.

Lehrlingsausbildung

Die Lehrlingsausbildung hat bei Collini eine lange und bedeutende Tradition. Hinter der Strategie, eine umfassende Ausbildung anzubieten, steht das Ziel, auch in Zukunft qualifizierte Fachkräfte im eigenen Unternehmen zu halten.

Derzeit bewältigen 33 Lehrlinge erfolgreich den Spagat zwischen praktischer Arbeit im Betrieb und der begleitenden schulischen Ausbildung.



Charity

Das Unternehmen unterstützt lokale Schulen, Rettungsorganisationen, Kultur- und Sportvereine mit Bezug zu Collini Mitarbeitenden, wie beispielsweise das Jüdische Museum Hohenems und den VfB Hohenems, mit mehreren Projekten pro Jahr.

„Verantwortung, die über das Werkstor hinausgeht“

So lautet einer der Grundwerte bei Collini. Die Firma ist seit Bestehen im Familienbesitz, wobei sich die Eigentümer schon seit jeher ihren Verpflichtungen gegenüber der Gemeinde Hohenems bewusst sind.

JÜDISCHES
MUSEUM
HOHENEMS



Arbeit schafft Ankommen

Collini beschäftigt im Stammwerk Hohenems Mitarbeitende aus mehr als 20 Nationen. Nachdem das Unternehmen selbst vor über 125 Jahren von einem Zuwanderer gegründet wurde, sind Toleranz, gegenseitige Wertschätzung und vor allem ein „Miteinander der Kulturen“ tief in der Firma verwurzelt. Von den ca. 400 Mitarbeitenden in Hohenems sind über 20 ursprünglich als Flüchtlinge nach Österreich gekommen.

5.4

Bewertung der Wesentlichkeit unserer Umweltaspekte

Die wesentlichen direkten und indirekten Umweltaspekte der betrieblichen Tätigkeiten wurden systematisch ermittelt und bewertet. Das hierfür verwendete Bewertungsschema wurde entsprechend den Anforderungen der ISO 14001 entwickelt. Für jeden Umweltaspekt kam eine fest definierte Werteskala von 1 bis 3 zur Anwendung, auf deren Basis die jeweilige Bedeutung berechnet wurde. Das genutzte Bewertungsschema ist nachfolgend in tabellarischer Form dargestellt.

BEWERTUNG DER UMWELTASPEKTE		
Spezifisches Schädigungs- und Gefährdungspotenzial (Umweltzustand)	3	Sehr hohe Relevanz; gefährliche bzw. umweltkritische Wechselwirkungen mit Mensch und Umwelt (z.B.: Akut Tox. Kat 1+2, CMR Kat 1, Akut+Chron. Gewässergef. Kat 1+2).
	2	Mäßige oder geringe Relevanz des Umweltaspekts (z.B.: Akut Tox. Kat 3+4, CMR Kat 2, Chron. Gewässergef. Kat 3+4).
	1	Keine gefährlichen bzw. umweltkritischen Wechselwirkungen bekannt (Umweltzustand).
Umweltrechtliche, -politische Anforderungen (Ökologie-Push)	3	Umweltrechtliche Auflagen werden nicht eingehalten (z.B.: Emissionsgrenzwerte werden überschritten), verbotene Stoffe werden eingesetzt/können entstehen.
	2	Handlungsbedarf absehbar durch zu erwartende Verschärfungen von Umweltrechtlichen Auflagen.
	1	Umweltrechtliche Auflagen werden sicher eingehalten, Verschärfungen sind nicht zu erwarten.
Gesellschaftliche Akzeptanz (Ökologie-Pull)	3	Steht unter nachhaltiger Kritik (z.B.: Bürgerinitiativen, Medien, Umweltinstitute, Kunden, etc.).
	2	Mangelhafte Akzeptanz.
	1	Keine öffentliche Kritik bekannt.
Gefährdungsrisiko im Normal- und Abnormalbetrieb sowie im Störfall	3	Sehr hohes bis hohes Risiko einer schadhafte Auswirkung auf die Umwelt. Gefährdung, die die Betriebsgrenzen überschreitet und durch betriebliche Maßnahmen voraussichtlich nicht beherrschbar ist.
	2	Mäßiges bis geringes Risiko einer schadhafte Auswirkung auf die Umwelt. Gefährdung, die die Betriebsgrenzen nicht überschreitet und durch betriebliche Maßnahmen voraussichtlich beherrschbar ist.
	1	Eine schadhafte Auswirkung auf die Umwelt ist nicht zu erwarten bzw. kann ausgeschlossen werden.

Im Folgenden sind die Ergebnisse der dieses Jahr durchgeführten Neubewertung sowie die daraus resultierenden Gewichtungen für die wesentlichen direkten Aspekte der betrieblichen Tätigkeiten und die potenziell wesentlichen Umwelteinflüsse in tabellarischer Form übersichtlich zusammengefasst:

WESENTLICHKEITSBEWERTUNG DER UMWELTASPEKTE									
Betriebliche Tätigkeiten	Umweltaspekte	Wesentlichkeit Umweltraspekte	Spezifisches Gefährdungspotential	Umweltrecht / -politische Anforderungen	Gesellschaftliche Akzeptanz	Gefährdungsrisiko im			Wesentlichkeit
						Normalbetrieb	Abnormalbetrieb	Störfall	
Mgt	Notfall-Management	Störfälle	3	2	3	2	3	3	16
		Betriebsstörungen	3	2	2	2	2	3	14
	Umweltrecht	Legal Compliance	3	2	3	1	2	3	14
ARA	Abwasser	Abwassermenge	1	2	2	1	1	2	9
		Cyanid	3	1	3	1	2	3	13
		Schwermetalle	2	2	3	1	1	3	12
		Biologisch abbaubare Inhaltsstoffe	2	1	1	1	1	2	8
		Ammonium	2	1	1	1	1	3	9
		AOX	2	1	1	1	1	3	9
Produktion	Ressourceneinsatz	Energie	2	2	1	1	1	2	10
		Anoden	1	3	1	1	1	1	8
		Chem. Betriebsstoffe	3	2	1	1	1	3	12
		Frischwasser	1	1	1	1	1	2	8
		Hilfsmaterial	1	1	1	1	1	1	6
		EDV-System	2	2	1	1	1	3	10
	Abfälle	Abfälle gefährlich	3	2	2	1	1	3	12
		Abfälle nicht gefährlich	1	1	1	1	1	1	6
	Luft-Emissionen	CO2- Emissionen – Kältemittelverlust	3	2	2	1	1	3	12
		Produktionsemissionen *	2	1	1	1	1	3	9
Biologische Vielfalt	Flächenverbrauch (bebaut/nicht versiegelt)	1	2	1	1	1	1	7	
Dienstleistung	Transport	Nutzlastoptimierung	1	1	1	1	1	2	7
		Wechsel-Auflieger (Stehzeitminimierung)							
		Direktanlieferung							
		Mitarbeitendenmobilität							
Höhere Gewalt	Externe Gefahren	Sturmschäden / Wind	2	1	1	1	1	1	7
		Schnee	1	1	1	1	1	2	7
		Wassereintritt	3	1	1	1	1	3	10
		Flugzeugabsturz	1	1	1	1	1	1	6
		Bodensenkungen	1	1	1	1	1	2	7
		Blitzschlag (direkt, indirekt)	1	1	1	1	1	1	6
		Grund- / Hoch- / Schmelzwasser	1	1	1	1	1	1	6
		Straßenzufahrt	1	1	1	1	1	1	6
		Dürre	1	1	1	1	1	2	7
		Vandalismus (Einbruch, Diebstahl, Brandstiftung)	1	1	1	1	1	3	8

* Berechnet aus Stichprobenmessungen und Absaugleitung der Prozesslüftungen für Zink, Feinstaub, Blausäure, Kupfer und Nickel

Durch den Vergleich mit der Vorperiode wird die Umweltleistung jährlich entsprechend der sogenannten Risiko-Prioritäts-Zahl (RPZ) beurteilt.

Je nach Verbesserung bzw. Verschlechterung der einzelnen Aspekte wird eine Gesamtbeurteilungszahl errechnet und mit einer Grenzzahl, welche einer gleichbleibenden Umweltleistung (Schwankungsbreite liegt bei 3 %) entspricht, verglichen. Die Beurteilungsergebnisse werden bei der Festlegung der neuen Umweltziele berücksichtigt. Hat sich die Zahl des jeweils betrachteten Umweltaspekts im Vergleich auf das Vorjahr um mehr als 3 % verschlechtert, werden im Umweltprogramm für das kommende Jahr Maßnahmen gesetzt. Wird kein konkreter Verbesserungsschritt eingeplant, muss die Verschlechterung schriftlich erklärt werden.

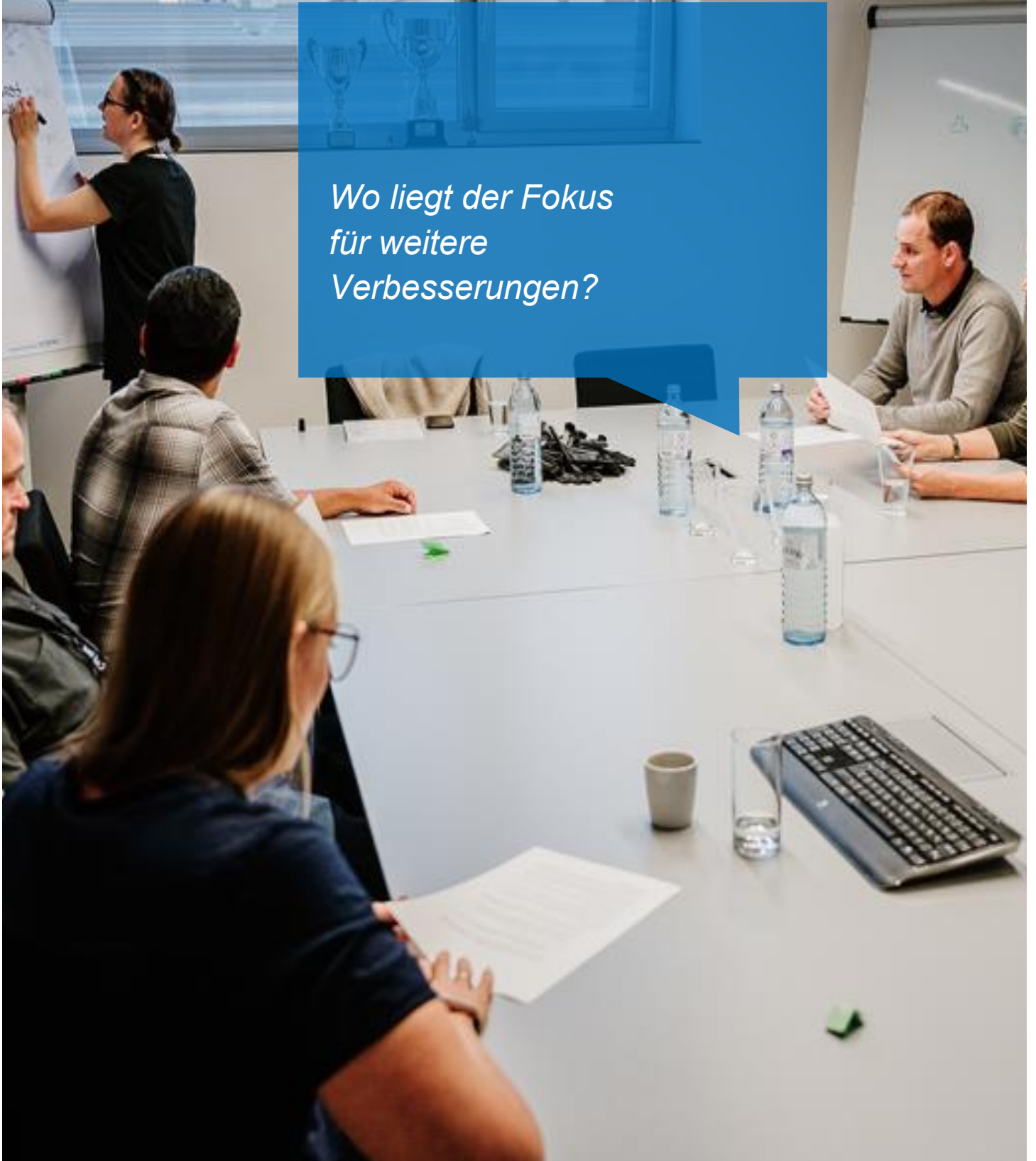
Indirekte Umweltauswirkungen, die zwar in unmittelbarem Zusammenhang mit der Tätigkeit des Unternehmens stehen, jedoch in zeitlicher oder räumlicher Distanz auftreten, können nicht ganzheitlich betrachtet und bewertet werden.

Der nachfolgende Tabellenabschnitt beinhaltet eine zusätzliche Bewertung der ermittelten externen Umweltaspekte, die Auswirkungen auf das Unternehmen haben könnten.

Über das Betriebsgelände hinausgehende Maßnahmen wie externe Audits, Auflagen, Mitarbeitendenaktionen oder Vertragsbedingungen ermöglichen es, die indirekten Umweltaspekte mitzubeeinflussen.

6 Unsere Umweltziele und unser Umweltprogramm

Wo liegt der Fokus für weitere Verbesserungen?



6.1

Unsere Umweltziele und unser Umweltprogramm

Wir erreichen unsere Ziele durch das Gesamtengagement aller Mitarbeitenden, die dabei durch unser Umweltteam unterstützt werden. Damit unsere Kunden auch in der Zukunft die Vorteile unserer Oberflächen erfahren, schonen wir unsere Ressourcen und setzen unsere Energiequellen und das Know-how unserer Mitarbeitenden effektiv und effizient ein.

Abgeleitet von der Auswirkungsbetrachtung werden die Einzelziele auf Ebene der Umweltaspekte festgelegt, Maßnahmen definiert und die Umsetzung verfolgt. Fokus wird dabei vor allem auf Aspekte gelegt, bei denen es zu einer Verschlechterung der Umwelleistung gekommen ist.



UMWELTPROGRAMM 2026/27					
Bewertung	Auswirkungsbewertung	Ziel 2026 / 2027	Aktion / Maßnahme	Verantwortung	Termin / Status
1	Sicherheit	Weiterentwicklung der Sicherheitseinrichtungen	Sicherheits- und Brandschutzmaßnahmen, Ausbau der Brand-schutzanlage im Neubau Werk II Schillerallee	Infrastruktur	4. Quartal 2026 Weiterführung
		Vorbeugender Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz	Lehrlinge – Sport (zwei Mal die Woche 1,5h Sport)	Lehrlingswesen	4. Quartal 2026 Weiterführung
			Betriebsverpflegung mit Nachhaltigkeitsförderung	BGM	pausiert
		Vorbeugender Lärmschutz – Reduktion der Lärmeinwirkung in der Trommelgalvanik	Lärmschutz Anlagenummantelung – Spange	Projekt-Engineering	2. Quartal 2026
1	Umweltrecht	Zurzeit keine Sondermaßnahmen notwendig			
1	Abwasser	Verbesserung der Abwasserqualität mittels Erneuerung der chem.-mech. Abwasserbehandlungsanlage	Geplantes Erneuerungsprojekt Membrantausch BioARA 2 (Sicherung der Preisstabilität)	Projekt-Engineering	1. Quartal 2026
			Erweiterung der Durchlauf-ARA für die Behandlung der Abwässer der neuen Anlagen im Werk II Schillerallee	Projekt-Engineering	4. Quartal 2026
			Vakuumverdampfer, Reduktion der GGD-Prozessabwässer		
1	Abfälle (gefährlich)	Verringerung der gefährlichen Abfälle um 5 % bezogen auf produzierte Tonnage	Entwicklungsprojekt – Entwicklung Standzeitverlängerung und Prozessfähigkeit Graphit Grey Dark (übernommen von 2021)	Technologie	2. Quartal 2025 Weiterführung
1	Abfälle (nicht gefährlich)	Zurzeit keine Sondermaßnahmen notwendig.			
1	Rohstoffe – Wasser	Zurzeit keine Sondermaßnahmen notwendig.			
1	Rohstoffe – Hilfsmaterial	Zurzeit keine Sondermaßnahmen notwendig.			
1	Rohstoffe – Chemie	Vermeidung des Einsatzes von SVHC-Stoffen (Substances of Very High Concern laut Artikel 57 der REACH-Verordnung)	Erhöhung der Prozessfähigkeit der chemischen Prozessparameter in Wirkbädern, mit Schwerpunkt auf Kupfer-, Nickel und Chrom-Bäder, auf $C_{pk} > 2,00$	VT	laufend
			Werk II – Zentrale Basischemikalienversorgung für Trommelanlagen	Projekt-Engineering	3. Quartal 2026
1	Rohstoffe – Energie	Energieeffizienzsteigerung durch Energieeinsparung	Evaluierung von Stromspitzen und deren Ursachen, Nachrüstung mit digitalen Zählern	Technologie	2. Quartal 2026
	Luftemissionen-Produktion*	Reduktion Luftemissionen und Erhöhung Sicherheit	Projekt: automatische pH-Kontrolle der Luftwäscher. Umrüstung auf Stand der Technik.	Projekt-Engineering	1. Quartal 2026
1	CO ₂ -Emissionen Mitarbeitendenmobilität	Reduktion der betriebsbedingten Emissionen um 10 % durch den PKW-Verkehr	Job-Ticket mit Nachhaltigkeitsförderung	BGM	laufend
			Job-Rad mit Nachhaltigkeitsförderung	BGM	laufend
1	Biologische Vielfalt	Grüne Flächen schaffen	Sukzessive Begrünung der Dächer ohne spezifische Funktion	Projekt-Engineering	laufend

*HCN, Zn, Feinstaub, Cu, Ni, NH₃



7 Weiterführende Informationen

*Ergänzende
Informationen
zum Bericht.*

7.1

Termin des nächsten Umweltberichts

Den nächsten Umweltbericht erstellen wir im Frühjahr 2027.

7.2

Freigabe durch Geschäftsleitung und HSE-Management

Der Umweltbericht wird zur Veröffentlichung freigegeben.

Unterschrift aus Sicherheitsgründen entfernt.

Günther Reis
Geschäftsführer Collini GmbH Hohenems

7.3

Ihre Ansprechpartner

Bei Fragen zu unserem Umweltbericht, unserem Umweltmanagementsystem oder unserer Umweltpolitik wenden Sie sich bitte an:

Orsolya Schmidt Kucserka
HSE-Managerin
OSchmidtKucserka@collini.eu
T +43 5576 7144 2313

7.4

Abkürzungsverzeichnis

ABKÜRZUNGSVERZEICHNIS	
AOX	absorbierbare organisch gebundene Halogene
BAT C	Best Available Technik Conclusions
BREF	Best Available Techniques Reference Document
BGM	Betriebliches Gesundheitsmanagement
(Bio)ARA	(biologische) Abwasserreinigungsanlage
CLP	Verordnung über Einstufung, Kennzeichnung und Verpackung von Stoffen und Gemischen
CSB	chemischer Sauerstoffbedarf
EmReg	Emissionsregister zur Erfassung aller wesentlichen Belastungen von Oberflächenwasserkörpern
E-PRTR	European Pollutant Release and Transfer Register (Europäische Schadstofffreisetzungs- und Verbringungsregister)
HSE	Health Safety Environment
IED	Industrieemissionsrichtlinie
ISO	International Organisation for Standardisation
IUV	Industrieunfallverordnung
ÖNORM	Österreichische Norm
PE	Produktentwicklung
REACH	Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals
RPZ	Risikoprioritätszahl
SVHC	Substances of Very High Concern
STM	Oberflächenbehandlung von Metallen und Kunststoffen
TE	Technologieentwicklung
UMB	Umweltmanagementbeauftragter
VO	Verordnung
VT	Verfahrenstechnik
WU	Werksunterhalt

IMPRESSUM

Für den Inhalt verantwortlich:
Collini GmbH, Schweizer Straße 59, 6845 Hohenems