

Umwelterklärung HELLER-LEDER & HELCOR-LEDER-TEC 2025



Das Gerben ist eine der ältesten kulturellen Errungenschaften der Menschheit. Leder ist eines der ersten vom Menschen hergestellten Materialien.

Nachhaltigkeitsbericht & Umwelterklärung



05/05/25
Q

Berichtsgrenzen

Mit dem vorliegenden Nachhaltigkeits- und Umweltbericht der Fa. HELLER-LEDER & HELCOR-LEDER-TEC führen wir das seit 2020 begonnene **Sustainability Reporting** fort. Die Berichterstattung in Anlehnung an die Standards und Prinzipien der Global Reporting Initiative (GRI) in der Option „Kern“ und orientiert sich an den Themen und Berichtsinhalten des Deutschen Nachhaltigkeitskodex.

Der Berichtszeitraum umfasst die Jahre 2022 bis 2024. Mit dem vorliegenden Bericht werden wir 2025 unser Umweltmanagement um die Validierung nach dem Eco-Management and Audit Scheme (EMAS) vervollständigen. Die nach diesem Standard vorzulegende Umwelterklärung wird regelmäßig aktualisiert und jährlich veröffentlicht.

EMAS-relevanten Berichtsinhalte sind/werden „von einem akkreditierten Gutachter der unabhängigen Zertifizierungsgesellschaft INTECHNICA im Rahmen jährlicher Revalidierungsaudits ¹ geprüft. Mit der EMAS Validierung wird die Übereinstimmung mit der revidierten ISO 14001:2015 geprüft. Die Gültigkeitserklärung gemäß EMAS bezieht sich dabei auf die für EMAS relevanten und validierten Berichtsinhalte. Inhalte gemäß GRI-Indizes sind mit einem Hinweis gekennzeichnet.“

Die Vereinten Nationen veröffentlichten im Januar 2016 die 17 Ziele für eine nachhaltige Entwicklung, Sustainable Development Goals (SDG). In unserem Bericht beschreiben wir deren Bezug zu unserem Handeln und unseren Zielen und kennzeichnen die Inhalte entsprechend der verschiedenen SDG.

In unserem Bericht beziehen wir uns auf den Produktionsstandort Hehlen mit der Fa. HELLER-LEDER GmbH & Co. KG sowie der Fa. HELCOR-LEDER-TEC GmbH. Hier findet zu 100% die Wertschöpfung in der gesamten Fertigungstiefe statt, d.h. von der Beschaffung über die Produktion bis hin zum Vertrieb. Zu- und Abgänge in den Halbfabrikaten werden vorrangig für die relevanten Prozesse direkt am Standort Hehlen betrachtet. Darüber hinaus werden standortunabhängige Inhalte, die sich aus der Wesentlichkeitsanalyse ergeben, entsprechend erläutert.

¹ EMAS-Verordnung in der revidierten Fassung vom 19. 12.2018

05/05/25
J

Inhaltsverzeichnis

Erklärungen und Berichtsgrenzen	Seite 2 - 4
1. Vorwort	Seite 5 - 6
2. Unternehmen und Standort	Seite 7
3. Tätigkeit des Unternehmens	Seite 8
4. Historie und Erfolge	Seite 9 - 12
5. Umweltmanagementsystem	Seite 13
6. Nachhaltige Produktion und nachhaltige Produkte	Seite 14
7. Leitlinien Nachhaltigkeit und Umsetzung	Seite 15
8. Themenfelder Nachhaltigkeit	Seite 16
8.1 Ökonomie	Seite 17
8.2 Umweltschutz	Seite 18
8.3 Energie	Seite 19
8.4 Sicherheit und Arbeitsschutz	Seite 20
8.5 Produkte und Qualität	Seite 21
8.6 Soziales und CSR	Seite 22
8.7 Kommunikation	Seite 23
9. Bewertung der direkte und indirekten Aspekte	Seite 24

05/10/25
e

Nachhaltigkeits- und Umweltbericht HELLER-LEDER & HELCOR-LEDER-TEC 2025

9.1 Produkt	Seite 25
9.2 Rohware Rindshäute	Seite 26
9.3 Rohstoffe, Chemikalien und Hilfsmittel	Seite 27
9.4 Wasser und Abwasser	Seiten 28 - 30
9.5 Energieeinsatz und Carbon Footprint	Seiten 31 - 32
9.6 Abfall und Nebenprodukte	Seite 33
10. Kennzahlen	Seite 34
10.1 Kennzahlen soziale Leistung	Seite 35
10.2 Gesamtübersicht betriebliche Ökobilanz	Seite 36 - 38
11. Umwelt- und Zukunftsprogramm	Seite 39
11.1 Rohware	Seite 39
11.2 Aktuelles Umweltprogramm	Seite 40
11.3 Aktuelles organisatorisches Umweltprogramm	Seite 41 - 45
12. Umwelterklärung	Seite 46

05/05/25
✓

1. Vorwort



Thomas Strebost
Geschäftsführender Gesellschafter
HELLER-LEDER, HELCOR-LEDER-TEC



Frank Fiedler
CEO
HELLER-LEDER, HELCOR-LEDER-TEC

Hehlen, Mai 2025

Liebe Partner, Kunden und Freunde von HELLER-LEDER und HELCOR-LEDER-tec,

„Quid quid agis, prudenter agas et respice finem!“ ist unser Unternehmensmotto.

Dieser Ausspruch wird dem Fabeldichter Aesop um 600 v. Chr. Zugesprochen. Er bedeutet: „Was immer Du tust, tue es weise und bedenke die Folgen!“

Getreu diesem Motto sind Nachhaltigkeit und Umweltschutz bei HELLER-LEDER neben dem klaren Bekenntnis zum Standort Deutschland seit Jahrzehnten ein fester Bestandteil der Unternehmensphilosophie.

Bereits in den 80er Jahren wurde bei HELLER-LEDER in eine eigene Kläranlage investiert, damals ein absolutes Novum in der Gerbindustrie. Kurz darauf folgte die Errichtung eines eigenen Umweltlabors. Konsequenterweise wurde dieser Weg weiter beschritten und so haben wir folgerichtig in 2009 den Kontakt zum Bundesumweltamt und zur RAL gesucht, um die Grundlagen für die Schaffung von Vorgabekriterien des wichtigsten Deutschen Umweltzeichens, dem „Blauen Engel“ für Leder ins Leben zu rufen.

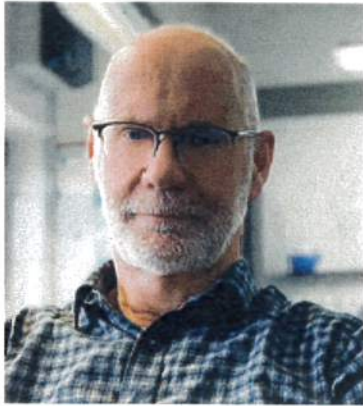
Somit war HELLER-LEDER im Jahr 2010 die erste Gerberei weltweit, die mit dem „Blauen Engel“ für das gesamte Produktionsprogramm ausgezeichnet wurde. Ebenfalls im Jahr 2010 wurden HELLER-LEDER und HELCOR-LEDER-TEC als erste Gerberei Europas der GOLD-Standard der internationalen Leather Working Group LWG verliehen.

Auch im Bereich Forschung und Entwicklung liegt der Fokus auf neuen Gerb- und Zurichtungsverfahren. Bereits seit 2010 ist HELLER-LEDER Entwicklungspartner der Olivenblattgerbung und hat mit der „BLATTWERK“-Kollektion ein eigenes Label für diese nachhaltige Gerbung kreiert, die in 2014 mit der höchsten staatlichen Auszeichnung für ökologisches Design, dem Bundespreis Eco-Design gewürdigt wurde. Zudem wurde unser REEL-Pilotprojekt gemeinsam mit unseren Partnern INVITE und LANXESS zur Gewinnung von Nachgerbstoffen aus Reststoffen der Lederherstellung und Biomasse im Jahr 2018 mit dem Bundesinnovationspreis des Bundesforschungsministerium ausgezeichnet.

Für unsere Bemühungen rund um Umwelt, Nachhaltigkeit, Mitarbeiterführung, soziales Engagement und Zukunftsausrichtung wurde HELLER-LEDER im Jahr 2011 zur „Tannery Of The Year“ gekürt.

05/10/25
Q

Nachhaltigkeits- und Umweltbericht HELLER-LEDER & HELCOR-LEDER-TEC 2025



Ekkehard Werner
Nachhaltigkeitsmanagement
HELLER-LEDER, HELCOR-LEDER-TEC

Mit der Verleihung des „Deutschen Nachhaltigkeitspreises“ fand im Jahr 2013 die Würdigung unserer Bemühungen sicherlich einen Höhepunkt der bisherigen Unternehmensgeschichte.

Vor Ihnen liegt nun die vierte Veröffentlichung unseres EMAS-Nachhaltigkeitsbericht. In 2021 haben wir uns entschlossen, als erster Lederhersteller weltweit diesen transparenten Weg zu gehen. In einer Zeit, in der greenwashing leider bei vielen Unternehmen an der Tagesordnung ist und aufrichtige Bemühungen um Nachhaltigkeit viel zu oft von Marketingkampagnen mit markigen Aussagen überschattet werden, sind verifizierte Veröffentlichungen zu Nachhaltigkeitsthemen eine wohlthuende Ausnahme.

Unser EMAS Nachhaltigkeitsbericht wirft nicht mit Schlagzeilen um sich. Jeder Wert, der hier genannt ist, wird vor der Veröffentlichung von einem unabhängigen Sachverständigen überprüft und dessen Richtigkeit unterzeichnet. Wir veröffentlichen in jedem Punkt die tatsächlichen Werte. Auch falls sie einmal nicht optimal sein sollten. So stellen wir uns aufrichtige Information vor.

Wir freuen uns sehr über Ihr Interesse an unserem Nachhaltigkeitsbericht und wünschen Ihnen eine informative Lektüre. Übrigens sind wir sehr dankbar für Feedbacks, Anregungen und Verbesserungsvorschläge.

Herzliche Grüße aus Hehlen!


Thomas Strebst
Geschäftsführender
Gesellschafter


Frank Fiedler
CEO


Ekkehard Werner
Nachhaltigkeits-
Management

05/05/25
E

2. Unternehmen und Standort



Leder - zu 100% in Deutschland hergestellt

HELLER-LEDER GmbH & Co.KG steht seit 1920 in vierter Generation in Hehlen an der Weser für das Gerben und Veredeln von feinen Ledern für exklusive Polstermöbel und schnelle Autos. Das Firmengelände liegt in einem ausgewiesenen Heilquellenschutzgebiet der Schutzzone B (quantitativ). Entlang der Weser aufwärts liegt etwa 1 km außerhalb des Standortes auf der anderen Flussseite ein FFH-Gebiet. Die rund 350 fest angestellte Mitarbeiter (VZÄ) stellen am Standort Deutschland täglich bis zu 1.500 Häute aus hochwertigen Rohstoffen her. Alle Herstellungsprozesse werden beginnend von der Anlieferung sortierter und klassifizierter Tierhäute bis hin zum fertig zugerichteten Leder am Firmenstandort in Hehlen durchgeführt. HELLER-LEDER verfügt über jahrzehntelange Forschungserfahrung, qualifiziertes Personal und modernste Fertigungseinrichtungen, welche wichtige Voraussetzungen für ein qualitative hochwertiges Produkt sind.

Die Fa. HELLER-LEDER GmbH & Co. KG betreibt am Standort Hehlen eine nach 4. BImSchG genehmigte IED-Anlage (2010/75/EU) zum Gerben von Tierhäuten und Tierfellen und berichtet nach § 31 BImSchG jährlich die Einhaltung der rechtlichen Anforderungen. HELLER-LEDER unterliegt weder dem Anwendungsbereich der Störfallverordnung und der 31.BImSchV, berichtet aber die Lagerung, Verwendung und Einsatz der Chemikalien nach deren Vorgaben. Der Betrieb einer nach 42. BImSchV angezeigten Verdunstungskühlanlage wird überwacht und geprüft. Feuerungsanlagen nach 44. BImSchV sind registriert und genehmigt. HELLER-LEDER verfügt über die Zulassung als Sammel- und Verarbeitungsstelle von Ausgangsstoffen für die Herstellung von Speisegelatine und/oder Kollagen nach EU 2017/625. Die Umsetzung und Einhaltung der BREF- bzw. BVT-Schlussfolgerungen für die Lederherstellung nach 2010/75/EU werden der Überwachungsbehörde berichtet. Weitere Berichtspflichten erfolgen nach 11. BImSchV sowie E-PRTR, da HELLER-LEDER als Direkteinleiter nach Anhang 25 der Abwasserverordnung über eine leistungsfähige Abwasserbehandlungsanlage verfügt.

HELCOR-LEDER-TEC GmbH veredelt seit 1990 am gleichen Standort mit rund fest angestellte 30 Mitarbeitern (VZÄ) und mittels ihrer innovativen Zurichttechnologie Spaltleder, Lederfaserstoff und Mikrofaser. Sowohl die Automobilhersteller als auch die Lederwaren- und Schuhindustrie zählen zu ihren Kunden.

3. Tätigkeit des Unternehmens



Vollgerber, Dienstleister und Rohstoffproduzent

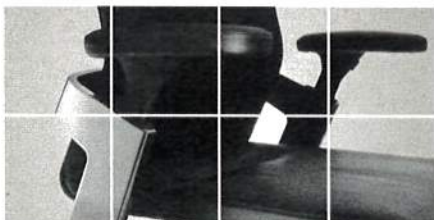
HELLER-LEDER ist einer der wenigen in Deutschland verbliebenen „Vollgerber“. Unter diesem Begriff versteht man Hersteller, welche die Verarbeitung der tierischen Haut zum fertigen Leder an nur einem Produktionsstandort durchführen können. Dabei umfasst die Produktion hier in Hehlen in erster Linie **Polsterleder für die Möbel- und Automobilindustrie** und mit der Fa. HELCOR-LEDER-TEC **Spaltleder für Schuhe und andere Einsatzgebiete**.



HELLER-LEDER produziert nicht ausschließlich nur eigene Artikel, sondern auch im Auftrag als Lohngerber für Kunden das Rohmaterial bis zum Halbfabrikat bzw. Zwischenerzeugnis. Weiterhin ist die Herstellung einer ganzen Reihe weiterer als Nebenprodukte anfallende organische Stoffe, essentielle Rohstoffe für industrielle Abnehmer aus dem Food und Non-Food-Bereich, zur Produktion technischer und medizinischer Produkte, Flächenmaterialien und nicht zuletzt zur Verwendung als regenerativer Energieträger.



HELCOR-LEDER-TEC als Tochterunternehmen am gleichen Standort verfügt über innovative Verfahren, welche die in der Lederherstellung als Nebenprodukt anfallenden Spalthäute zu einem technologisch hochwertigen Flächenmaterial verarbeiten. HELCOR-LEDER-TEC stellt nach einem patentierten Verfahren funktionale Oberflächen auf einer Vielzahl möglicher Trägermaterialien mit definierten Gebrauchs- und Nutzungseigenschaften her. Diese innovativen Materialsysteme eignen sich unter Berücksichtigung ökologischer Nachhaltigkeitsaspekte für eine Vielzahl von möglichen Anwendungen (Automotive, Fashion, Medical Helpcare).



05/05/25
C

4. Historie und Erfolge im Umweltschutz



Jahr	Meilenstein	Erläuterung
1920	Gründung des Unternehmens	Gründung des Unternehmens am Standort Hehlen. Wöchentliche Einarbeitung von ca. 500 Häuten zu Vachetten für die Möbel- und Stuhlsitzindustrie
1976	Modernisierung	Modernisierung der Produktionsgebäude
1980	Neubau Wasserwerkstatt	Neubau Produktionsgebäude Wasserwerkstatt / Gerberei und Planung einer eigenen biologischen Abwasserbehandlungsanlage
1983	Abwasserbehandlungsanlage	Bau und Inbetriebnahme der biologischen Abwasserbehandlungsanlage
1991	HELCOR-LEDER-TEC GmbH	Gründung der Fa. HELCOR-LEDER-TEC zur Veredlung von Spaltleder zur Herstellung von Polsterleder Erweiterung der Betriebskläranlage auf 80 T EGW

05/05/25
Q

4. Historie und Erfolge im Umweltschutz



1999

Umweltlabor

Errichtung eines Neubaus als Materialprüf- und Umweltlabor

2000

Modernisierung Produktion

Neubau und Modernisierung Naßzurichtung und Trocknungsanlagen, Integrierte Abwasserbehandlung und Start der systematischen Haarfiltration

2001

Serienstart Automobilleder

Serienstart für die Produktion von Automobilpolsterleder

2004

Zertifizierung

Zertifizierung nach ISO/TS 16949

2006

Nawaro-Biogasanlage

Bau zweier Nawaro-Biogasanlagen und Nutzung der anfallenden Abwärme durch KWK zur Wärmenutzung in den Produktionsprozessen

2010

GOLD Auszeichnung

*GOLD-Auszeichnung als erste europäische Gerberei nach dem Environmental Protocol des LWG-Standard
Weltweit erste Gerberei mit 100% Fertigung der Polsterleder nach dem Standard RAL-ZU 148 „Blauer Engel“ des Umweltministeriums*

4. Historie und Erfolge im Umweltschutz



NATIONAL CHAMPION
GERMANY

2011

Tannery of the year

*Tannery of the year“ Global Winner mit hervorragenden Leistungen auf dem Gebiet Umweltschutz, Soziales und Innovationen
Benchmark Energieeffizienz und Ermittlung des Corporate Carbon Footprint nach ECO2L
Investitionen zur Optimierung der Stickstoffelimination*

2012

Deutscher Nachhaltigkeitspreis

*Inbetriebnahme Hydraulik-Klärschlammpresse als ein besonders ressourceneffizientes Entwässerungsverfahren
Nominierung als Finalist für den Deutschen Nachhaltigkeitspreis
Produktauszeichnung auf der weltweit wichtigsten Ledermesse APLF mit „Blattwerk“ als Best New Leather*

2013

Deutscher Nachhaltigkeitspreis

*Gewinner des Blauer-Engel-Preis des Deutschen Nachhaltigkeitspreis für Bemühungen und Investitionen für eine nachhaltige Produktion
Modernisierung des Belüftungssystems in der biologischen Abwasserbehandlung*

2014

Eco-Design Preis

*Mitglied in der Deutschen Gütegemeinschaft Leder (DGM)
Renovierung des Altbau Firmengebäude, Umstellung der Energieträger von Heizöl auf Erdgas, Umfangreiche Investitionen in moderne Anlagentechnik
Gewinner des Bundespreis Eco-Design, der höchsten staatlichen Auszeichnung für ökologisches Design in Deutschland*

2015

Zertifizierung

Zertifizierung nach ISO/TS 50001

2015

European Business Award

*National Champion des European Business Awards als Vorreiter für Exzellenz, Best Practise und Kreativität
Start des ReeL-Projekts zur Verbesserung der Ressourceneffizienz durch Recycling anfallender Lederfaserabfälle*

4. Historie und Erfolge im Umweltschutz



With a dedication to transparency towards more trust in the leather industry.

2016

Abwasserbehandlung

Inbetriebnahme neues Rechengebäude Kläranlage

2018

Bundesinnovationspreis

Das ReeL-Projekt zur Verwertung von Reststoffen aus der Lederherstellung erhält den Bundesinnovationspreis des Bundesforschungsministeriums zusammen mit LANXESS und INVITE

2020

Verdienstkreuz

Auszeichnung des Geschäftsführer und Firmeninhaber Thomas Strebost mit dem Verdienstkreuz 4. Generation, Anerkennung als verantwortungsvoller Arbeitgeber in der Region und gesellschaftliches Engagement am Bande des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland

2020

100 Jahre HELLER-LEDER

100 Jahre Unternehmens- und Erfolgsgeschichte im Weserbergland

2021

EMAS

Weltweit erste EMAS-Validierung einer industriell produzierenden Gerberei

2023

OEKO-TEX STeP

Weltweit erste Zertifizierung einer vollstufigen Gerberei nach OEKO-TEX STeP und Registrierung für das Label „Made in Green“

5. Umweltmanagementsystem

Integriertes Managementsystem



HELLER-LEDER und HELCOR-LEDER-TEC sind als Zulieferer der Automobilindustrie aktuell nach IATF 16949 zertifiziert und steuern Managementprozesse über ein Integriertes Managementsystem, um zu gewährleisten, dass alle Tätigkeiten, die Auswirkungen auf Produktqualität, Umwelt, Energieverbrauch, Arbeitsschutz und Gesundheit haben, geplant, gesteuert, überwacht und nachhaltig sind.

Unser Integriertes Managementsystem basiert auf Kundenanforderungen und den Normen DIN EN ISO 9001, IATF 16949, LWG ENVIRONMENTAL AUDIT, RAL-UZ 148 (BLAUER ENGEL LEDER FÜR ALLE PRODUKTE), ECO2L (ENERGY CONTROLLED LEATHER), Higg FEM, SAQ 5.0 (2024), OEKO TEX STeP sowie auf den spezifischen Anforderungen nach DGM (Deutsche Gütegemeinschaft Möbel e.V. und VDA/ AIAG-Regelwerken. Jeder Mitarbeiter ist aufgefordert, sich zur Verbesserung der Prozesse mit Qualitätsbewusstsein, risikobasiertem Denken und einer schlanken und effizienten Dokumentation einzubringen.



05/05/25
U

6. Nachhaltige Produktion und nachhaltige Produkte



„Wenn es das Biopolymer Leder als nachwachsendes Material nicht schon gebe, müsste man es neu erfinden“

Das Gerben ist eine der ältesten kulturellen Errungenschaften der Menschheit. Leder ist eines der ersten vom Menschen hergestellten Materialien und war in der Vergangenheit ein unverzichtbarer Werkstoff. Die Verfügbarkeit war und ist allerdings begrenzt, da kein Tier um seiner Haut willen aufgezogen und geschlachtet wird; denn die Tierhaltung erfolgt allein aus Gründen der Milch- und Fleischerzeugung für die Nahrungsmittelproduktion. Aus diesen und anderen Gründen bestand und besteht die Notwendigkeit, Alternativmaterialien zu verwenden. Überwiegend sind dies synthetisch hergestellten Ersatzprodukte, die je nach Anwendung und Funktion Leder als Einsatzmaterial ersetzen sollen.

Mit der Erkenntnis, dass die Nutzung der aus fossilen Rohstoffen produzierten Synthetik neue und in globalen Dimensionen schwerwiegende Umwelt- und Gesundheitsprobleme, wie die Verbreitung von Mikroplastik in Gewässern, Lebensmitteln und selbst im Menschen, nach sich zieht, ist der Einsatz nachwachsender, biologisch unbedenkliche Materialien en vogue. Ein Naturprodukt direkt aus dem biologischen Kreislauf von Werden und Vergehen für das erklärte Ziel der Circular economy – einer ressourcenschonende Kreislaufwirtschaft.

05/2025
Q

7. Unsere Leitlinien



Verantwortung zeigen

Nachhaltiger unternehmerischer Erfolg ist die Summe gelebter ökonomischer, ökologischer und sozialer Verantwortung.

Maßstäbe und Ziele definieren

Unsere Leitlinien und Ziele für eine nachhaltige Unternehmenspolitik und Berichterstattung zur Nachhaltigkeit orientieren sich an den Kriterien des Deutschen Nachhaltigkeitskodex (DNK) und der Global Reporting Initiative (GRI).

Vertrauen erarbeiten und erhalten

Wir stellen Rechtssicherheit, Transparenz und Integrität gegenüber Behörden und unseren Kunden mittels regelmäßiger EMAS-Validierung sowie Zertifizierungen relevanter ISO-Normen und branchenspezifischer Anforderungen in einem integriertem Managementsystem her.

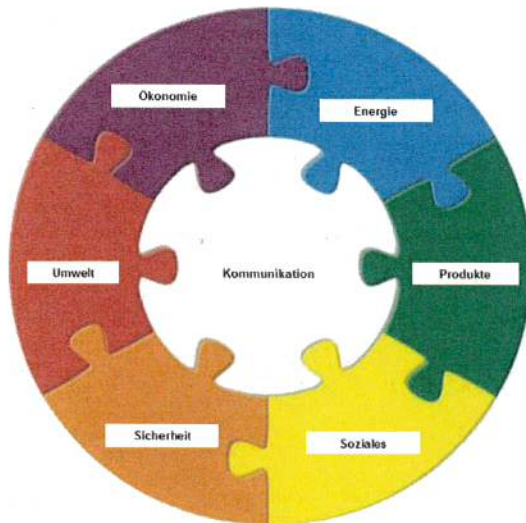
Verbesserungen umsetzen

Den Prozess der kontinuierlichen Verbesserung und dessen regelmäßige Anpassung an die sich rasant ändernden Rahmenbedingungen im Wertschöpfungsprozess, steuern wir durch verbindliche Ziele, notwendige Ressourcen und effiziente Maßnahmen in allen wesentlichen Nachhaltigkeitsaspekten.

Gemeinsam handeln

Nur zusammen, mit jedem einzelnen unserer Mitarbeiter, erreichen wir eine wirksame und lebendige Umsetzung unserer Nachhaltigkeitspolitik. Gemeinsam mit unseren Kunden, Lieferanten und anderen interessierten Parteien identifizieren, entwickeln und realisieren wir Handlungsfelder, Themen und Herausforderungen in unserem Nachhaltigkeitsmanagement.

8. Themenfelder Nachhaltigkeit



Sustainable Development Goals (SDGs) und Themenfelder unternehmerischer Nachhaltigkeitspolitik

Eine Welt voller Armut, Ungleichheit, Unruhen und Umweltbelastungen kann nicht das Ziel für die Zukunft sein. Mit der 2030-Agenda der UN für eine nachhaltige Entwicklung werden 17 Ziele (Sustainable Development Goals, SDGs oder Global Goals) für eine nachhaltige Entwicklung beschrieben. Unsere Nachhaltigkeitspolitik verbindet die inhaltlichen Vorgaben dieser SDG, entsprechend ihrer Wesentlichkeit für unsere spezifischen wirtschaftlichen Tätigkeiten, mit definierten unternehmerischen Themenfelder. Wir werden Maßnahmen zur Erreichung unserer Unternehmensziele mit den konkreten Leistungsindikatoren erfassen und steuern, um damit einen Beitrag zu dieser globalen Agenda zu demonstrieren.

Unsere Nachhaltigkeitspolitik und Festlegung von Unternehmenszielen umfasst folgende 7 Themenfelder

- 1 Ökonomie und wirtschaftliche Entwicklung
- 2 Umweltschutz und verantwortungsvolle Produktion
- 3 Saubere und nachhaltige Energie
- 4 Gesundheit und Wohlbefinden durch Sicherheit und Arbeitsschutz
- 5 Sichere Produkte und Qualität
- 6 Soziales und CSR
- 7 Kommunikation

05/05/25
Q

8.1 Ökonomie ²



Als mittelständisches Familienunternehmen steht seit Generationen der dauerhafte wirtschaftlicher Erfolg über kurzfristig realisierte Rendite im Mittelpunkt. Verlässlichkeit in Wort und Tat gegenüber unseren Kunden, Lieferanten und Mitarbeitern ist ein strategischer Erfolgsfaktor zur Stärkung und Verbesserung unserer Wettbewerbs- und wirtschaftlichen Leistungsfähigkeit. Nachhaltiges Lieferkettenmanagement sichert langfristig die Wertschöpfung am Standort Hehlen.

Nachhaltigkeit im ökonomischen Bereich bedeutet für HELLER-LEDER

Langfristige Sicherung des Unternehmens

Angepasste Planung der Ressourcen und Investitionen

Hohes Eigenkapital und finanzielle solide Basis

Bedarfsgerechte Weiterbildung und Qualifizierung unserer Mitarbeiter

Kontinuierliche Entwicklung und Ausbau der IT-Infrastruktur

Erfassung, Bereitstellung und Auswertung von Daten zur Optimierung des Produktionsablaufprozess

Kennzahlen und Leistungsindikatoren für wirtschaftlichen Erfolg und Zukunftsfähigkeit

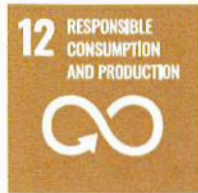
Zieldefinierte Beschaffung und Lagerbewirtschaftung

Flexibilität, Schnelligkeit und Termintreue

² UN-SGD/globale Zielvorgabe: Erreichen eines höheren Niveaus wirtschaftlicher Produktivität durch Diversifizierung, technologische Verbesserung und Innovation.

05/05/25
U

8.2 Umweltschutz ³



Wir verstehen Umwelt- und Ressourcenschutz als ganzheitliche Aufgabe. Unternehmensziel ist der Einsatz und die Entwicklung umwelt- und kostenschonender Prozesse und Verfahren bei der kontinuierlichen Verbesserung der Ressourceneffizienz. Unsere EMAS-Validierung umfasst ein betriebliches Umweltmanagementsystem, das nach ISO 14001 zertifiziert ist.

Nachhaltigkeit im Umweltschutz bedeutet für HELLER-LEDER

Benchmarking und Zertifizierung nach LWG-Standard, ECO2-L Zertifikat und EMAS-Validierung

Sicherstellung der Einhaltung und Umsetzung aktueller umweltrelevanter Compliance Anforderungen

Life Cycle Assessment, Erfassung und Kontrolle der wesentlichen Einflussfaktoren und Kennzahlen

Auswahl ressourceneffizienter und emissionsarmer Rohstoffe und Chemikalien zur Lederherstellung

Reduzierung von Abwasserfrachten durch integrierte Maßnahmen in der Prozessführung

Anlagensicherheit, Prozessführung und Überwachung der betriebseigenen Abwasserbehandlung

Projekten und Maßnahmen zum Recycling, Vermeidung und Reduzierung von Abfällen

Stakeholderdialog zur Priorisierung aktueller Umweltthemen im Umweltmanagement

Schulung und Qualifizierung der mit umweltrelevanten Prozessen beauftragten Mitarbeiter

³ UN-SGD/globale Zielvorgabe: Bis 2030 ein umweltgerechtes Management von Chemikalien und allen Abfällen, während ihres gesamten Lebenszyklus in Übereinstimmung mit vereinbarten internationalen Rahmenwerken erreichen und ihre Freisetzung in Luft, Wasser und Boden deutlich reduzieren, um ihre negativen Auswirkungen auf die menschliche Gesundheit und die Umwelt zu minimieren.

Bis 2030 das Abfallaufkommen durch Vermeidung, Reduzierung, Recycling und Wiederverwendung erheblich reduzieren

05/05/25
U

8.3 Energie ⁴



Wir verpflichten uns, energieeffizient zu produzieren und verantwortungsbewusst die Ressource Energie zu nutzen.

Wir verbessern die Energieeffizienz kontinuierlich mit Hilfe eines integrierten Energiemanagementsystems nach ISO 50001 und investieren in technologisch fortschrittliche Maschinen, Anlagen und Verfahren.

Wir handeln gemeinsam nach den Grundsätzen unserer Energiepolitik.

Nachhaltigkeit im Energiemanagement bedeutet für HELLER-LEDER

Energiemanagement ist ein integraler Bestandteil der gesamten Unternehmenspolitik und –strategie

kontinuierliche Entwicklung des Energieeffizienzprogramm und Wärmenutzungskonzept

planmäßige Ausbau des Gesamtenergieanteils Abwärme aus Biogas zur Abdeckung des Eigenbedarfs

planmäßige Ausbau des Gesamtenergieanteils Solarstrom zur Abdeckung des Eigenbedarfs

Ermittlung der Energieverbrauchszahlen und Sicherstellung der Prozesskonformität

Schulung und Information der mit energierelevanten Prozessen beauftragten Mitarbeiter

Motivation der Mitarbeiter zur Verbesserung der Energie- und Ressourceneffizienz

⁴ UN-SGD/globale Zielvorgabe: Bis 2030 den Anteil der erneuerbaren Energien am globalen Energiemix deutlich erhöhen, bis 2030 Verdoppelung der weltweiten Verbesserungsrate bei der Energieeffizienz

05/05/25
Q

8.4 Gesundheit und Wohlbefinden durch Sicherheit und Arbeitsschutz ⁵



Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit haben für uns oberste Priorität und sind Bestandteil unseres integrierten Managementsystems. Eine kontinuierliche Risikoanalyse für Prozesse, Maschinen und eingesetzte Chemikalien und daraus resultierende vorbeugende Schutzmaßnahmen gewährleisten die Vermeidung von Anlagenstörungen, Gesundheits- und Umweltrisiken. Die Sicherheit unserer Produkte ist ein integraler Bestandteil unserer Sicherheits- und Qualitätsanforderungen und wird unabhängig überwacht.

Nachhaltigkeit im Arbeits- und Gesundheitsschutz bedeutet für HELLER-LEDER

jegliche Unfälle und berufsbedingte Erkrankungen vorbeugen und vermeiden

Gefährdungen erkennen, bewerten und mit geeigneten Maßnahmen verhindern

Verantwortung im Arbeitsschutz klar definieren, kommunizieren und umsetzen

Mitarbeiter informieren, schulen und sensibilisieren

Mitarbeiter motivieren und unterstützen

Überwachte Lagerung, Verwendung und Entsorgung von potenziell gefährlichen Chemikalien

Qualifizierte Bereitstellung und Verwendung von persönlicher Schutzausrüstung (PSA)

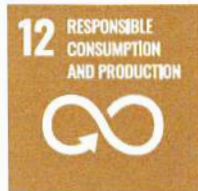
Überwachung, Vermeidung und Verringerung von Emissionen und Luftschadstoffen am Arbeitsplatz

Sauberkeit, Ordnung sowie Kennzeichnung von Zugangswegen, Lager- und Arbeitsbereichen

⁵ UN-SGD/globale Zielvorgabe: Bis 2030 die Zahl der Todesfälle und Erkrankungen durch gefährliche Chemikalien sowie Luft-, Wasser- und Bodenverschmutzung erheblich reduzieren.

*Nicht validierte
Information
05/05/25
U*

8.5 Produkte und Qualität ⁶



Mit unseren langlebigen, qualitativ und hygienisch hochwertigen Produkten unterstützen wir unsere Kunden bei der Umsetzung ihrer Nachhaltigkeitsziele. Wir verbessern fortlaufend die Produktqualität mit Hilfe eines integrierten Qualitätsmanagementsystems nach IATF 16949 sowie ISO 9001 und investieren in technologisch fortschrittliche und sichere Produkte und Produktionsverfahren. Wir verbessern fortlaufend die Umweltbilanz unsere Produkte durch optimale Ressourceneffizienz und ständiger Reduzierung von Umweltemissionen während der Herstellung und im gesamten Materiallebenszyklus.

Nachhaltigkeit unserer Produkt- und Qualitätspolitik bedeutet für HELLER-LEDER

Vermeidung von Retouren und Reklamationen durch zuverlässig erfüllte Kundenanforderungen

Verlässlicher Partner für Lohnaufträge, Dienst- und Beratungsleistungen

Zertifizierter Lieferant für die Herstellung von Lebensmitteln aus Nebenprodukten Lederherstellung

dokumentierte Kontrolle und Nachweis der umfassenden Produkt- und Produktionssicherheit

Entwicklung hochwertiger Produkte mit Innovationspotential und langlebigen Nutzungseigenschaften

Schulung, Qualifikation und Motivation mit Betrieb und Produkten identifizierte Mitarbeiter

Vertrauensvolle Kooperation mit Forschungs- und Entwicklungspartnern

Sichere Produkte mit geprüften Chemikalien und Überwachung im Chemikalienmanagementsystem

⁶ UN-SGD/globale Zielvorgabe: Bis 2030 ein umweltgerechtes Management von Chemikalien und allen Abfällen, während ihres gesamten Lebenszyklus in Übereinstimmung mit vereinbarten internationalen Rahmenwerken erreichen und ihre Freisetzung in Luft, Wasser und Boden deutlich reduzieren, um ihre negativen Auswirkungen auf die menschliche Gesundheit und die Umwelt zu minimieren.

05/05/25
4

8.6 Soziales und CSR ⁷



Wir leben in einer offenen Gesellschaft mit Chancengleichheit und treffen unser Personalentscheidungen nicht nach Herkunft, Religion, Geschlecht, Alter oder Behinderung. Als Ausbildungsbetrieb motivieren wir junge Menschen und unsere Mitarbeiter mit vielfältigen Möglichkeiten für den Berufseinstieg, Weiterbildung und Qualifizierung. Das Verhalten unserer Mitarbeiter innerhalb und außerhalb des Unternehmens sind verbindlich in unserem Verhaltenskodex QP 5.1 GF 01-02 festgelegt.

Nachhaltigkeit bezogen auf Soziales und CSR bedeutet für HELLER-LEDER

selbstverständliche Diversität und Chancengleichheit in Personalprozessen

Fond zur Unterstützung von Mitarbeitern in unverschuldeten wirtschaftlichen Schwierigkeiten

Übernehmen von regionaler Verantwortung durch Förderung der Jugendarbeit

Aktive Förderung der Gesundheitsvorsorge durch Kooperationsvereinbarung mit regionalem Anbieter

⁷ UN-SGD/Zielvorgabe: Alle Formen der Diskriminierung von Frauen und Mädchen überall beenden. Sicherstellung der vollen und effektiven Teilhabe von Frauen und der Chancengleichheit für Führungspositionen auf allen Entscheidungsebenen im politischen, wirtschaftlichen und öffentlichen Leben.

*Nicht validierte
Information
05/05/25
G*

8.7 Kommunikation ⁸



Transparenz und Offenheit in der Kommunikation mit unseren Partnern, ob Kunden, Mitarbeitern, Lieferanten, Behörden, Nachbarschaft oder der weiteren Öffentlichkeit ist ein Vertrauensgrundsatz in unserem unternehmerischen Handeln. Wir informieren und berichten über betriebliche Umwelt-, Energie- und Sicherheitsthemen im jährlichen Nachhaltigkeits- und Umweltbericht. Wir fördern und motivieren unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu Eigenverantwortung am Arbeitsplatz.

Nachhaltigkeit unserer Kommunikation bedeutet für HELLER-LEDER

Aktive Mitarbeit im Fachdialog zu Nachhaltigkeitsthemen unterschiedlicher Interessengruppen

Transparenz durch Publikation von aktuellen betrieblichen Ereignissen

Unterstützung und Beratung bei der Kommunikation umweltfreundlicher Produkte

Mitarbeiterinformation durch Betriebszeitung, Informationstafeln und Betriebsveranstaltungen

Vortrags- und Lehrtätigkeit zu ausgewählten Themen der ökologischen Lederherstellung

Transparenz durch qualifizierte Betriebsführungen

⁸ Zielvorgabe: Die globale Partnerschaft für nachhaltige Entwicklung ausbauen, ergänzt durch Multi-Stakeholder-Partnerschaften, die Wissen, Expertise, Technologie und finanzielle Ressourcen mobilisieren und gemeinsam nutzen, um die Erreichung der Ziele für nachhaltige Entwicklung in allen Ländern, insbesondere in den Entwicklungsländern, zu unterstützen.

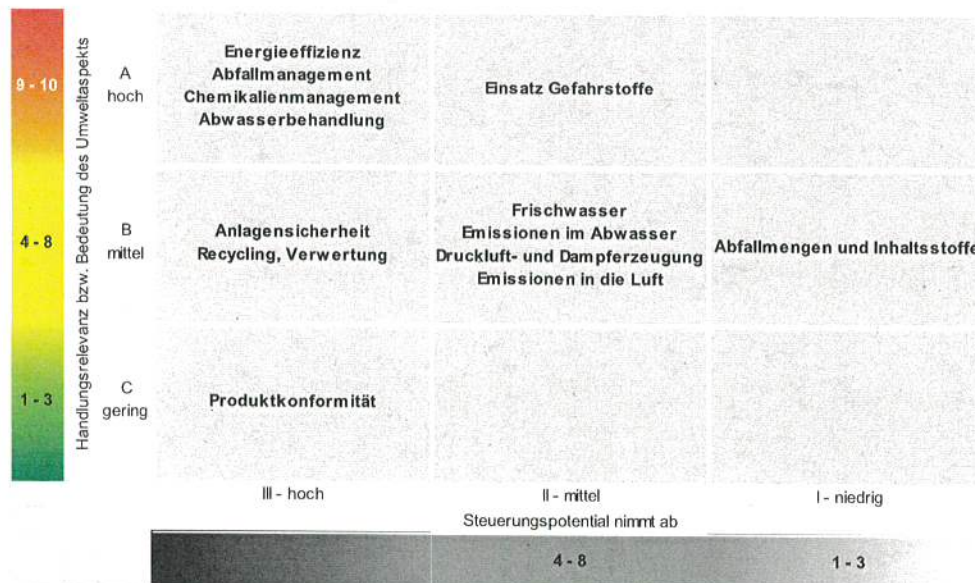
Unternehmen, insbesondere große und transnationale Unternehmen, zu ermutigen, nachhaltige Praktiken einzuführen und Nachhaltigkeitsinformationen in ihren Berichtszyklus zu integrieren

05/05/25
C

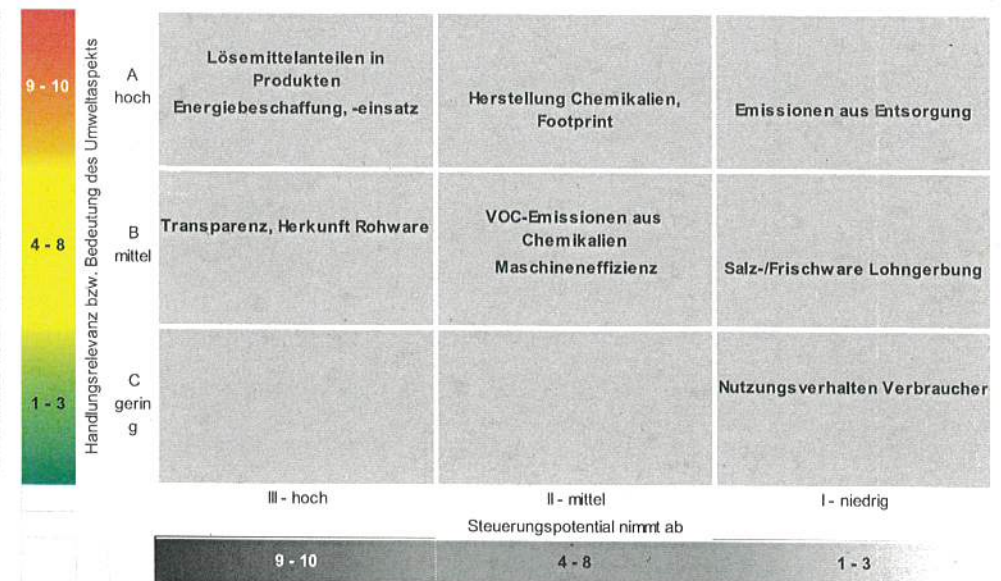
9. Bewertung der direkten und indirekten Umweltaspekte

Nachhaltigkeit und Umweltaspekte

Die Definition von Nachhaltigkeit ist klar und eindeutig – soziale, ökonomische und ökologische Faktoren geben Auskunft über den Grad der Nachhaltigkeit, über die Folgen des Tuns oder auch des Nicht-Tuns. Erfolgreicher betrieblicher Umweltschutz ist dabei ein, wenn nicht sogar das bestimmende Kriterium für die Beschreibung einer als nachhaltig gekennzeichneten Produktion oder eines als so bezeichneten Produkts. Die direkten und indirekten Aspekte der jeweiligen Umweltauswirkungen einerseits, aber auch die sozialen und ökonomischen Folgen andererseits, betreffen den gesamten Lebenszyklus eines Produkts und können nur im jeweiligen globalen, regionalen oder unmittelbar betrieblichen Kontext bewertet werden. Für die Herstellung von Leder geht es dabei in allererster Linie um die Bewertung der Rohstoffe selbst, der tierischen Haut, der Auswirkungen durch die Produktion zum Leder, dessen funktionale Verwendung und qualitativen Eigenschaften, Gebrauchs- und Lebensdauer und dessen Verwertung, Recycling oder Entsorgung am Ende seines Lebensweges. Die nachfolgende schematische Bewertung stellt einige der wesentlichen direkten und indirekten Umweltaspekte dar.



Direkte Umweltaspekte



Indirekte Umweltaspekte

05705725
Q

9.1 Produkt Leder⁹

Leder zeichnet sich aus durch Langlebigkeit, faszinierender Optik, einer Vielzahl von bemerkenswerten physikalisch-technischen Eigenschaften und damit hohem Komfort bei Nutzung und Gebrauch. Leder ist aber nicht nur aufgrund seiner vielfältigen Einsatzmöglichkeiten ein beliebtes und nützliches Material, sondern Leder überzeugt durch Natürlichkeit und Authentizität. Es ist eines der ältesten Naturmaterialien und dem Kreislauf der Natur entnommen, bevor es am Ende seiner Lebens- und Nutzungsphase als biogener Wertstoff einer stofflichen oder energetischen Wiederverwendung zugeführt werden kann. Hochwertige Leder zeichnen sich durch intensiv getestete und überwachte Qualität zur Gewährleistung hoher Sicherheits- und Umweltstandards für den alltäglichen Gebrauch aus¹⁰.

Ökologisch hergestellte Leder sind ein nachhaltiges Flächenmaterial und beeinflussen direkte und indirekte Umweltauswirkungen durch hohe Produktkonformität zur

- Vermeidung von erdölbasierten Kunststoff- und anderer Ersatzmaterialien in der funktionalen Verwendung als hochwertiges Flächenmaterial
- nachhaltige Nutzung natürlicher Ressourcen durch Up-Cycling tierischer Reststoffe aus der Fleischerzeugung und deren stofflicher Verwertung
- Verwendung durch vielfältige Einsatzmöglichkeiten in langlebigen und qualitativ anspruchsvollen Produkten mit einem hohen Funktions- und Gebrauchswert
- Gewährleistung eines langlebigen Naturprodukts mit gesundheitlich unbedenklichen und umweltfreundlichen Inhaltsstoffen

Tab 9.1 Durchgeführte Materialprüfungen (Parameter, IND 900) pro 1.000 m² Fertigprodukt (POLSTERLEDER bzw. HELCOR-SPALTLEDER)

Prüfaufträge	2024	2023	2022	2021	2020	2019
HELLER	790	671	668	601	648	500
HELCOR	417	132	317	391	435	452

⁹  Berichterstattung in Anlehnung an GRI 301: MATERIALEN (2016) Mengenbilanzen in Tabelle 10.2.2



HELLER-LEDER und HELCOR-LEDER-TEC sichern über verschiedene Zertifikate die Produktqualität

05702725


9.2 Rohware Rindshäute ¹¹

Es wird ausschließlich europäische Zahnware verarbeitet und keine Importe aus Übersee. Es wird nur das verarbeitet, was in Europa als Ergebnis der Fleischerzeugung anfällt. Die lückenlose Rückverfolgbarkeit der verarbeiteten Rohware (EU-Handelspapiere mit Herkunftsnachweis und amtsärztlicher Bescheinigung der Genusstauglichkeit) ist die Voraussetzung für die weitere Verwertung der Nebenprodukte. Diese sind ein wertvolles Material in der Lebensmittelerzeugung für Gelatine und Collagenprodukte. Der Nachweis ist lückenlos vom Eingang der Rohware bis zum fertigen Leder in jeder Prozess- und Fertigungsstufe dokumentiert.

Der Einsatz europäischer Ware hat wesentliche indirekten Umweltauswirkungen hinsichtlich Transparenz und Herkunft durch

- Reduzierung des Flächenverbrauch, da europäische Rohware nicht aus extensiver Landwirtschaft bzw. möglichen Abholzungsgebieten im Amazonas stammt,
- Verzicht auf den Einsatz von Konservierungsmitteln, d.h. Bioziden, die für langwierige Transportwege eingesetzt werden,
- Vermeidung von Emissionen aus Transporten, da für die Einarbeitung von gekühlter Frischware eine kurze Logistik und nahtlose Einarbeitung erforderlich ist,
- Reduzierung von Chloridemissionen in die Umwelt, da auf den Einsatz von NaCl zur Konservierung der Haut verzichtet wird.

Tab 9.2.2 Reduzierung der Chloridfracht. spezifisch kg/t RW und g/m² produzierte Flächen

Chlorid	2024	2023	2022	2021	2020	2019
t/a	558,1	683,3	778,9	633,1	744,5	687,2
kg/t RW	48,7	54,7	55,8	46,9	55,3	58,8
g/m ² produzierte Flächen	255,0	228,3	298,7			

Erläuterung: Der Anstieg der spezifischen Chloridfracht g/m² je produzierte Flächen ist auf die veränderte Fertigungstiefe zurückzuführen (weniger m² in WW/WB im Verhältnis zu m² zugerichtetem Fertig- bzw. Polsterleder) und damit größeren Einfluss der anteiligen Salzkonservierung auf die Bezugsgröße „produzierte Fläche“



¹¹ geplante Berichterstattung in Anlehnung an GRI 301 MATERIALIEN (2016) Mengenbilanzen in Tabelle 10.2.2

02702725

9.3 Rohstoffe, Chemikalien und Hilfsmittel ¹²

Durch Freigabeverfahren in Entwicklung und Produktion für den Einsatz und Substitution bezogen auf Inhaltsstoffe (Stoffeigenschaften), Effizienz (Auszehung), Lageranforderungen (Umwelteigenschaften), Verfügbarkeit (Beschaffung). Die verwendeten Chemikalien und Hilfsmittel werden über ein prozessintegriertes Freigabe- und Überwachungsverfahren einschließlich der Abfrage und Evaluierung auf kritische, unerwünschte Inhaltsstoffen (REACH-SVHC, RAL-UZ 148, ZDHC MRSL 3.1, DETOX TO ZERO, AFIRM und weiterer RSL-Kundenanforderungen) geprüft. Der Einsatz alternativer nachhaltiger Chemikalien führt zu Produktinnovationen, wie z.B. die Verwendung Cradle-to-Cradle zertifizierter Gerbstoffe¹³. Das Chemikalienmanagementsystem orientiert sich an den Richtlinien der Organisation Zero Discharge of Hazardous Chemicals (ZDHC).

Die Effizienzoptimierung, Substitution und Regulierung des Chemikalieneinsatz beeinflusst die direkten Umweltauswirkungen hinsichtlich

- CSB- und NH4-N-Frachten im Abwasser zur Kläranlage und die Aufwendungen zur Abwasserbehandlung und Klärschlamm Entsorgung,
- VOC-Footprint in der Oberflächenbeschichtung
- Produktkonformität bezogen auf Sicherheit und Nachhaltigkeit insbesondere Einhaltung der MRSL-Anforderungen
- Nachhaltigkeitsbewertung der eingesetzten Chemikalien (u.a. Carbon Footprint)


Tab 9.3.1 Einfluss der Chemikalienoptimierung auf die CSB-Fracht (KZE 004.1) in t/a zur Kläranlage in Abhängigkeit zum Verfahren (siehe auch Tab. 9.4.2 Erläuterung)

CSB	2024	2023	2022	2021	2020	2019
t/a	1.131	1.049	937	1.015	1.024	1.313

Tab 9.3.2 Optimierung VOC-Einsatz Brutto (KPI 009) in g pro m² zugerichtetes Polsterleder.

VOC, m ² OF-Narbenleder	2024	2023	2022	2021	2020	2019
	5,53	5,97	7,32	6,26	7,60	10,70

¹²  Berichterstattung in Anlehnung an GRI 301 MATERIALIEN (2016) Mengenbilanzen in Tabelle 10.2.2

¹³  Cradle-to-Cradle zertifizierter Gerbstoff in der Olivenblattgerbung BLATTWERK-LEDER

05/10/25
Q

9.4 Wasser und Abwasser ¹⁴

Wasser ist in der Wesentlichkeitsbetrachtung die wichtigste Grundlage für die Lederherstellung. Das Gerberhandwerk entwickelte sich nur dort, wo Wasser in der benötigten Menge und Qualität vorhanden war. Zumeist an Fließgewässern, kleinen Bächen, Flüssen und in Nachbarschaft zu Schlachtbetrieben aus denen das Material, die Tierhaut, frisch geliefert und verarbeitet wurde. Die Häute zur Reinigung direkt in das strömende Wasser zu hängen war damals ein übliches Verfahren. Stand der Pegel bei Hochwasser über dem normalen Maß konnte es passieren, dass dem Gerber „die Häute davon schwammen“. Wasser als begrenzte Ressource stand in der Verwendung für das Gerberhandwerk meist am Ende der Nutzungsbeanspruchung. Gerberviertel lagen am Stadtrand und flussabwärts, um unzumutbare Verschmutzung und Belästigung zu vermeiden. HELLER-LEDER hatte in seiner über 100-jährigen Geschichte aufgrund seines Standortes keine Schwierigkeiten, die Ressource Wasser entsprechend Verfügbarkeit, Menge und Qualität ausreichend zu nutzen und wieder einzuleiten. Vor dem Hintergrund des Klimawandels, der zunehmenden Verknappung auch der bislang scheinbar sicher verfügbaren Ressource Wasser, werden Wassernutzungskonzepte neu gedacht, sind strategische Überlegungen im Umgang mit der zukünftigen immer kostbar werdenden wichtigsten Grundlage der Lederherstellung entscheidend für eine langfristige, nachhaltige und damit zukunftsfähige Entwicklung.



¹⁴  Berichterstattung in Anlehnung an GRI 303 WASSER UND ABWASSER (2018)

05705125
H

9.4.1 Wasser ¹⁵

Wasser wird aus oberflächennahem Grundwasser direkt aus zwei betriebseigenen Brunnen auf dem Produktionsgelände bezogen. Menge und Qualität sind ausreichend und werden analytisch überwacht. Das Wasser wird für Produktionszwecke und zur Erzeugung von Dampf verwendet. Die unmittelbare Nähe zum Flussgebiet Weser sichert zuverlässig eine stets ausreichende Verfügbarkeit zur Wasserentnahme und direkten Wiedereinleitung des gereinigten Abwassers nach der industriellen Nutzung.

Unser Wassermanagement minimiert die direkten Umweltauswirkungen der Wasserentnahme und Abwassereinleitung durch

- den Schutz des Grundwassers wird durch eine systematische Überwachung und Reduzierung möglicher Gefährdungspotentiale
- kontinuierliche Optimierung des spezifischen Wasserbedarfs in der Produktion und in den Nebenprozessen durch wassersparende Verfahren und Anlagen¹⁶
- Intensivierung der Wassernutzung durch Mehrfachverwendung (Kaskadennutzung) und Wasserrecycling (Wiedereinsatz) in geeigneten Anwendungen

Tab 9.4.1 spezifische Wasserbedarf (KPI 005) in m³/t RW und l/m² produzierte Flächen

Wasser	2024	2023	2022	2021	2020	2019
m ³ /t mit Nebenprozess	20,1	21,8	17,6	19,7	17,3	19,6
m ³ /t ohne Nebenprozess	16,5	20,0	17,6	19,7	17,3	19,6
l/m ² mit Nebenprozess	105,26	90,93	93,97	116,90	135,08	117,99
l/m ² ohne Nebenprozess	86,18	72,34	93,97			

Erläuterung: ab 2023 wurden zusätzliche Nebenprozesse, die nicht der Lederherstellung zuzuordnen sind (Konditionierungs- und Waschprozesse zur Lebensmittelherstellung) eingeführt, diese werden vom eigentlichen spezifischen Wasserbedarf getrennt betrachtet.



¹⁵ Berichterstattung in Anlehnung an GRI 303 WASSER UND ABWASSER (2018), Gesamtmenge der entnommenen Wassermengen aus oberflächennahem Grundwasser siehe unter Tabelle 10.2.2 unter Punkt 4

¹⁶ der durchschnittliche Wasserverbrauch in der EU-Lederindustrie liegt bei 121 l/m² Fertiglleder ohne vor- und nachgelagerte Prozesse (European Leather Industry - Social and Environmental Report 2020)

05705125
Q

9.4.2 Abwasser ¹⁷

Eine hocheffiziente und funktionssichere betriebliche Kläranlage ist von zentraler Bedeutung für den sicheren Anlagenbetrieb und wird durch innerbetriebliche als auch unabhängige Kontrollen seitens der Behörde fortlaufend überwacht. HELLER-LEDER veröffentlicht relevante Daten zu entsprechenden Emissionen verpflichtend im jährlichen E-PRTR-Bericht.

Unser Wassermanagement minimiert die direkten Umweltauswirkungen der Wasserentnahme und Abwassereinleitung durch

- Reduzierung sowohl der eingeleiteten als auch der verbleibenden Frachten in [CSB-in] bzw. aus [CSB-out] der Abwasserreinigung
- Kontinuierliche Verbesserung der technischen und technologischen Basis der Abwasserbehandlung (anaerobe Vorbehandlung im aktuellen Umweltprogramm)

Tab 9.4.2 spezifische Frachten CSB in kg/t RW und g/m² produzierte Flächen, Reinigungsgrad (% Leistung) und Restfrachten gesamt CSB-out (KZE 004)

CSB	2024	2023	2022	2021	2020	2019
kg/t <small>[CSB-in]</small>	98,6	84,0	67,1	75,2	76,0	112,4
kg/t <small>[CSB-out]</small>	2,40	2,12	1,77	1,93	1,74	2,16
g/m ² <small>eq[CSB-out]</small>			10,63	11,44	13,57	13,00
g/m ² <small>[CSB-out]</small>	10,54	10,15	9,47			
CSB % E	97,6%	97,5%	97,4%	97,4%	97,7%	98,1%
CSB-out t/a	27,5	26,5	24,7	26,1	23,5	25,2

Erläuterung: Der in den Jahren 2022 – 2024 zu verzeichnende Anstieg der CSB-Fracht ist auf die Umstellung der Gerbung auf chromfreie Leder (FOC) zurückzuführen. Die Abwasserfrachten dieser Gerbung sind deutlich höher als in der mineralischen Gerbung. Die Reinigungsleistung der Kläranlage ist davon nicht betroffen (gleichbleibender Wirkungsgrad).



¹⁷ Berichterstattung in Anlehnung an GRI 303 WASSER UND ABWASSER (2018), Gesamtmenge der entnommenen Wassermengen aus oberflächennahem Grundwasser siehe unter Tabelle 10.2.2 unter Punkt 4

05/05/25
Q

9.5.1 Energieeinsatz ¹⁸

Der direkte Energieeinsatz aus dem Verbrauch von Primärenergie wie Erdgas oder Sekundärenergie wie Strom, Diesel oder Flüssiggas dient der Erzeugung und Nutzung von Antriebs- und Wärmeenergie. Der größere Teil, mit zu etwa 2/3 der bezogenen Energie, wird für die Warmwassererzeugung und für Trocknungsprozesse eingesetzt. Zunehmend wird dieser Wärmeanteil durch erneuerbare Energie aus Abwärme der Biogasverstromung ersetzt (bzw. Abwärme aus Kraft-Wärme-Kopplung in einer NaWaRo-Anlage). Der Anteil erneuerbarer Energie an der thermischen Energie beträgt 53 % und am bezogenen Strom 100% durch den Bezug ausschließlich aus CO₂-neutraler, zertifizierter Beschaffung. Das Umweltprogramm AUP-01 sah bis 2022 einen Energieeinsatz aus PV-Eigenstrom von 10% am Gesamtstrombedarf (ca. 480 MWh/a) vor. Die erste Ausbaustufe lieferte im 2. Halbjahr 2022 einen Gesamtstromertrag von 306 MWh (ca. 600 MWh/a). 2023 wurde der angestrebte Anteil am Gesamtstrombedarf mit 561 MWh/a erreicht.

Unser Energiemanagement minimiert die direkten und indirekten Umweltauswirkungen des Energieverbrauchs durch

- innovative und energieeffiziente Verfahren zur Trocknung von Leder und Lederoberflächen
- Modernisierung und modularen Überwachung elektrischer Antriebe bezogen auf Energieeffizienz und Prozesskonformität
- konzeptionelle Optimierung der Wärmebezugs- und -bedarfsmengen (Wärmenutzungskonzept)
- Energie Benchmark mittels LWG- und ECO₂L-Audtierung

Tab 9.5.1 Spezifischer bezogener Energieeinsatz (KPI 002) im³/t RW und l/m² produzierte Flächen

Energie	2024	2023	2022	2021	2020	2019
KWh/t (HL, alt)			996	1.048	931	1.162
KWh/t (HL, GHG)	1.152	1.226	1.037	1.092	969	1.215
kWh/m ² _{eq} (alt)			6,05	6,44	8,15	7,27
in kg/m ² produzierte Flächen	6,03	5,12	5,55			

Erläuterung: Der leichte Anstieg des spezifischen Energieeinsatz pro m² produzierte Flächen ist auf die geänderte Fertigungstiefe bzw. höheren Anteil von Polsterleder für Automotive zurückzuführen, insbesondere auf den damit verbundenen höheren Einsatz von Trocknungsprozessen in der Lederzurichtung.

¹⁸  Berichterstattung in Anlehnung an GRI 302 ENERGIE (2016) Mengenbilanzen in Tabelle 10.2.2

05/05/25
Q

9.5.2 Carbon Footprint ¹⁹

Der wachsende Anteil regenerativer Energieträger am Gesamtenergieeinsatz reduzierte die spezifischen CO₂-Emissionen im Carbon-Footprint der am Standort hergestellten Leder - seit 2010 mit 1,80 kg/m² auf 1,0 kg/m² um ca. 60% (2019). Mit dem neuen Tool des ECO₂L des VDL wurde für 2021 noch ein Carbon-Footprint von 0,91 kg/m² Leder aus eigener Produktion ermittelt (Scope 1 und Scope 2). Inzwischen ist dieser Anteil auf unter 30 g/m² produzierte Lederfläche gesunken.

Bis 2045 soll Deutschland klimaneutral sein. Der Weg zu diesem Ziel ist eine kontinuierliche Reduzierung der CO₂-Emissionen. HELLER-LEDER und HELCOR-LEDER TEC haben im ersten Schritt seit 2022 die durch den geänderten Energieeinsatz nach Scope 1 und 2 (GHG-Protokoll) definierten Bilanzierungsziele zu über 90% erreicht. Die weitere Reduzierung insbesondere nach Scope 3 sind nur unter Berücksichtigung der vor- und nachgelagerten Prozessen insbesondere der Chemikalienherstellung zu erreichen.


- Ermittlung des Carbon-Footprint mittels ECO₂L-Audtierung
- Ausbau der Energienutzung aus regenerativen Energiequellen (Strom), Eigenstromerzeugung PV, zertifizierte CO₂-neutrale Beschaffung für Gas

Tab 9.5.2 Spez. CO₂-Emissionen aus bezogenem Energieeinsatz SCOPE 1 und 2 in kg/t RW und g/m² produzierte Flächen

CO ₂	2024	2023	2022	2021	2020	2019
kg/t (alt)			0,0	153,4	132,8	162,8
kg/t (GHG)	7,63	6,15	6,06			
g/m ² _{eq}			0,0	926,5	1.144,3	999,0
g/m ² (GHG)	33,56	29,45	32,43			

Erläuterung: Die reduzierten CO₂-Emissionen 2022 und folgende Jahre ergeben sich aus dem innerbetrieblichen Transport (Gabelstaplerverkehr / Umschlagprozesse)

¹⁹  Berichterstattung in Anlehnung an GRI 302 ENERGIE (2016) Mengenbilanzen in Tabelle 10.2.2

05/05/25


9.6 Abfall und Nebenprodukte²⁰

Vom Abfall zum Nebenprodukt ist es oft nur ein kleiner Schritt und auch umgekehrt. Entscheidend sind entsprechende Verwertungsmöglichkeiten und eine gut definierte Nachfrage. Droht diese weg zu brechen oder steht der Aufwand einfach nicht mehr im Verhältnis zum Ergebnis, bleibt die Entsorgung als letzter Ausweg. Die Wertigkeit eines verwertbaren Reststoffs oder Nebenprodukts ergibt sich aus den Anforderungen an Qualität und Menge für die weitere Verwendung. Ein großer Teil des nativen organischen Materials wird für den Bedarf der Food- und Non-Food-Industrie separiert. Andere Abnehmer von Nebenprodukten führen die stoffliche Verwertung zu einem Flächenmaterial (Lederfaserwerkstoffe) oder als Komponente in der Düngemittelherstellung (N-Proteine) durch. Einer thermischen Entsorgung werden Stoffe aus der Abwasserbehandlung und nicht verwertbare Lederabfälle (z.B. aufgrund fehlender Nachfrage) zugeführt. Gefährliche Abfälle (Altöl, Leuchtstofflampen, Altbatterien) fallen im Jahr unter 2,0 t an und werden über eine geregelte Sammelentsorgung entsorgt. Das Umweltprogramm AUP-02 sah bis 2022 eine Reduzierung der spezifischen Abfälle um 10% gegenüber dem Stand von 2019 vor. Bezogen auf die eingesetzte Menge an Rohware wurde dies auch 2023 erreicht. Ein Vergleich bezogen auf die produzierte Fläche Ledermaterial liegt sogar noch deutlicher unter der angestrebten Zielsetzung.

Unser Abfall- und Nebenproduktmanagement steuert die direkten Umweltauswirkungen der Entsorgung durch bessere Verwertungsmöglichkeiten wie:

- HACCP-konforme Überwachung und Steuerung hygienerelevanter Prozesse zur Sicherung qualitativ hochwertige Nebenprodukte
- Entwicklung und Implementierung neuer ressourceneffizienter Verwertungskonzepte zur stofflichen Nutzung von Reststoffen (ReeL-Projekt)
- Sortenreine Sortierung verwertungsfähiger Abfälle zum Up-Cycling in neuen Flächenmaterialien
- Konditionierung biogener Reststoffe zur Energieerzeugung (Biogaserzeugung)

Tab 9.6.1 Spezifischer Abfallanfall (KPI 006) ohne Verwertung bezogen auf kg/t RW und m² produzierte Flächen

spezifischer Abfall, entsorgt	2024	2023	2022	2021	2020	2019
in kg/t RW	244,2	271,4	208,0	220,8	207,5	251,0
in kg/m _{eq,W} ²			1,24	1,33	1,79	1,54
in kg/m ² produzierte Flächen	1,28	1,13	1,11			

Der höhere spezifische Anfall in 2024 ergibt sich aus temporären Effekten aufgrund einer Räumungs- und Entsorgungsaktion.

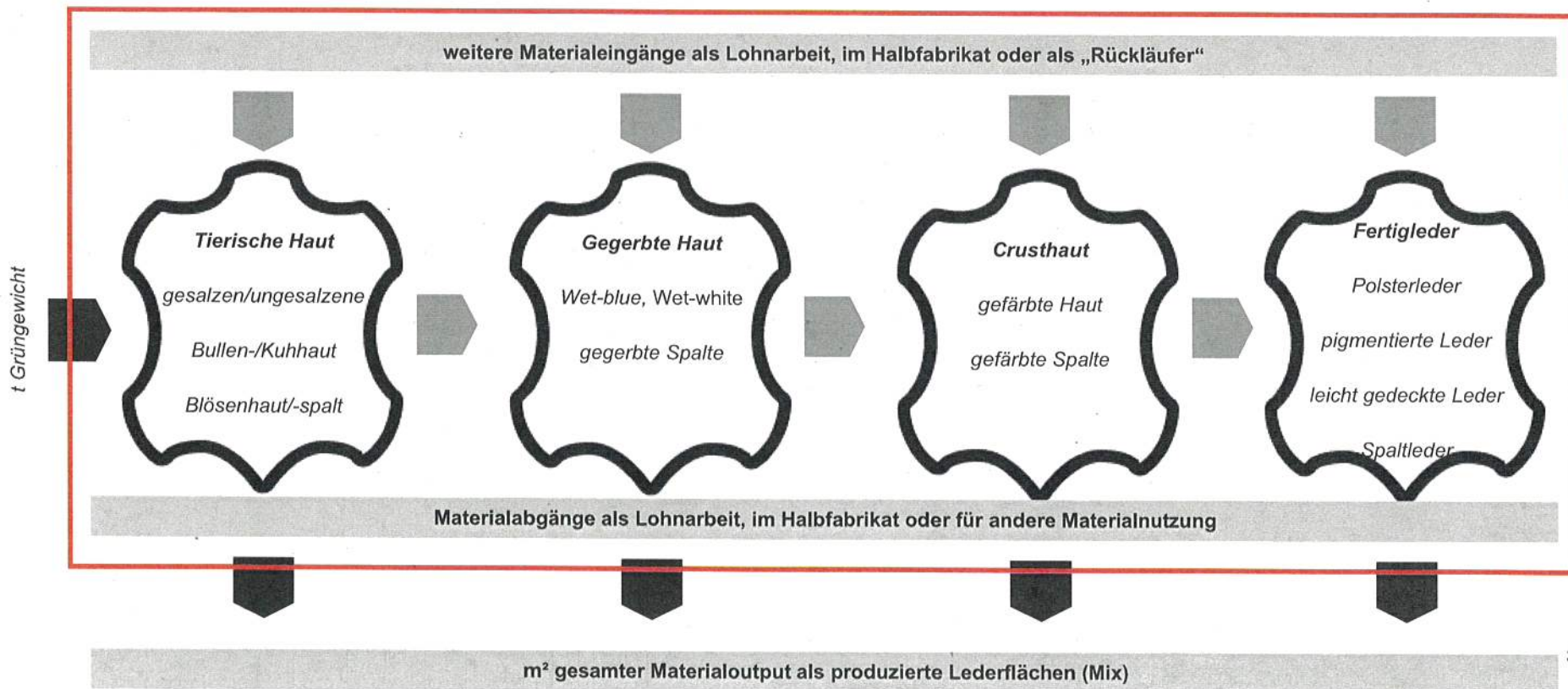
²⁰  geplante Berichterstattung in Anlehnung an GRI 306 ABFALL (2016) Mengenbilanzen in Tabelle 9.2.2 und 9.2.3

05.10.25
U

10. Kennzahlen

Bilanzrahmen Produktion

Die Herstellung von Leder erfolgt über mehrere Zwischenerzeugnisse von der tierischen Haut bis zum fertigen Leder. Materialzu- und abgänge, Lohnarbeiten und die Verarbeitung von Spalthäuten zu weiteren Artikeln, erschweren die Festlegung einer einheitlichen Bezugsgröße (wie z.B. pro t Einarbeitung oder pro m² Fertiglleder). Die Bezugsbasis hängt stark vom Produktionsprofil bzw. dem Anteil der jeweiligen Fertigungstiefe und weiterer Faktoren ab. Für die direkte Einarbeitung bzw. Rohwaren-Input (t Grüngewicht) kann ein vergleichbares Äquivalent nicht berechnet werden. Damit ist diese Bezugsgröße für eine Bewertung der Umweltleistung des Systems nur eingeschränkt geeignet bzw. bietet nur eine orientierende Aussage. Um diese betriebsspezifischen Besonderheiten zu berücksichtigen, wurde ein **betriebliches Äquivalent als m_{eq}²** berechnet. Dieses Äquivalent bezieht auch die als Halb- und Fertigerzeugnis produzierten Flächen sowohl zusätzlichen In- und Output in den einzelnen Fertigungsstufen mit ein. Zur Vereinheitlichung der Bezugsbasis wurde das Berechnungsverfahren für die **m² produzierte Fläche** an das ECO2L-Tool zur Ermittlung des Carbon Footprints der Lederherstellung angepasst. In den Tabellen wird vollständigshalber mit beiden Bezugsgrößen gerechnet.



10.1 Kennzahlen soziale Leistung

Tab 10.1 Basiszahlen soziale Leistung

	2024		2023		2022		2021		2020		2019	
	gesamt	Frauen	gesamt	Frauen	gesamt	Frauen	gesamt	Frauen	gesamt	Frauen	gesamt	Frauen
Mitarbeiter	333	77	360	77	284	58	280	59	281	61	272	56
Arbeiter	251	48	274	49	209	36	208	35	211	37	205	33
Angestellte	82	29	86	28	75	22	72	24	68	24	65	23
Management	3	0	2	0	2	0	2	0	2	0	2	0
Fluktuation	55		37		5		5		13		11	
Unbefristet	317		342		272		262		258		252	
Befristet	16		18		12		18		23		20	
Unfälle	18		17		11		23		9		9	
Unfalltage	150		209		186		269		76		133	
Deutsche	218		237		208		216		222		215	
EU-Bürger	46		54		27		37		31		21	
Nicht-EU-Bürger	69		69		49		27		28		36	
Ø Krankheitstage pro Monat	468		461		457		367		300		280	
Jahreskrankenquote in %	8,5		7,3		8,3		6,5		5,7		5,3	


Nicht wahrheits-
gemäß
05/10/25
G

10.2 Gesamtübersicht betriebliche Ökobilanz

Tab 10.2.1 Anlagegüter

1. Grundstücke und Bauten (m ²)	2024	2023	2022	2021	2020	2019
1.1 unbebaute Grundstücke	61.080	61.205	61.205	61.205	61.205	61.205
1.1.1 Grünland	16.540	16.540	16.540	16.540	16.540	16.540
1.1.2 Wasserflächen, Teich	2.100	2.100	2.100	2.100	2.100	2.100
1.2 bebaute Grundstücke	11.269	11.144	11.144	11.144	11.144	11.144
1.3 umbauter Raum (m ³)	143.041	143.041	143.041	143.041	143.041	143.041
2. Anlagen (in Stück)						
2.1 Maschinen, Anlagen HELLER	159	156	154	154	154	149
2.2 Maschinen, Anlagen HELCOR	33	32	32	32	32	31

Bemerkung: 2024 Änderung unbebaute / bebaute Grundstücke: Errichtung Wärmespeicher Grundfläche 125 m²

05/05/25


10.2 Gesamtübersicht betriebliche Ökobilanz

Tab 10.2.2 Umlaufgüter Input

INPUT	2024	2023	2022	2021	2020	2019
3.1 Rohware[1]	11.466.325 kg	12.491.002 kg	13.950.687 kg	13.500.623 kg	13.472.450 kg	11.686.279 kg
3.2 Spalte/Träger	111.668 Stück	121.802 Stück	101.081 Stück	108.079 Stück	93.116 Stück	136.152 Stück
3.2 Chemikalien	3.992.667 kg	4.388.037 kg	4.623.813 kg	4.388.037 kg	3.992.667 kg	4.046.889 kg
3.2.1 VOC	6.374 kg	7.347 kg	8.337 kg	6.803,62 kg	6.974,44 kg	10.024,72 kg
4. Wasser	230.410 m ³	272.141 m ³	245.055 m ³	266.360,40 m ³	233.658,10 m ³	228.575,70 m ³
5. Energie	12.597.514 kWh	14.770.450 kWh	13.900.219 kWh	14.148.544 kWh	12.545.907 kWh	13.580.638 kWh
5. Energie Scope 1, 2 GHG	13.223.642 kWh	15.316.110 kWh	14.466.616 kWh	14.739.920 kWh	13.058.957 kWh	14.193.464 kWh
5.1 Strom	5.458.236 kWh	5.894.234 kWh	5.593.686 kWh	5.458.236 kWh	4.836.827 kWh	5.182.676 kWh
5.2 Erdgas	3.563.579 kWh	4.129.966 kWh	4.072.954 kWh	4.428.449 kWh	3.699.683 kWh	3.891.583 kWh
5.3 Wärme	3.839.674 kWh	4.973.800 kWh	4.447.500 kWh	4.498.000 kWh	4.202.100 kWh	4.775.740 kWh
5.4 Treibgas	267.812 kWh	237.593 kWh	278.743 kWh	285.495 kWh	248.992 kWh	266.961 kWh
5.5 Diesel	94.340 kWh	80.517 kWh	73.733 kWh	69.740 kWh	71.354 kWh	76.504 kWh

05705725

10.2 Gesamtübersicht betriebliche Ökobilanz

Tab 10.2.3 Umlaufgüter Output HELLER-LEDER + HELCOR-LEDER-TEC

OUTPUT	2024	2023	2022	2021	2020	2019
3. Produkte						
3.1 Wetblue/Wetwhite	273.816 Stück	358.912 Stück	345.394 Stück	380.450 Stück	289.247 Stück	396.072 Stück
3.2 Polsterleder	1.086.597 m ²	1.230.234 m ²	1.138.970 m ²	1.086.597 m ²	918.025 m ²	936.695 m ²
3.3 Spaltleder	108.079 Stück	121.802 Stück	102.870 Stück	108.079 Stück	93.116 Stück	136.152 Stück
4. Abwasser	225.778 m ³	247.566 m ³	220.227 m ³	249.444 m ³	222.236 m ³	214.757 m ³
5. CO2 aus Strom, Wärme, Gas	0 kg	0 kg	0 kg	2.070.344 kg	1.789.528 kg	1.902.957 kg
5.1 CO2 SCOPE 1 und 2 (GHG)	87.511 kg	76.790 kg	84.567 kg	2.155.420 kg	1.866.532 kg	1.985.518 kg
6. Abfall und Nebenprodukte	15.705 t	14.823 t	15.614 t	15.890 t	13.331 t	13.803 t
6.1 Nebenprodukte/Verwertung	12.905 t	11.434 t	12.712 t	12.909 t	10.535 t	10.870 t
6.2 Entsorgung	2.800 t	3.389 t	2.901 t	2.981 t	2.796 t	2.933 t
6.2.1 Gefährlicher Abfall	<2,0 t	<2,0 t	<2,0 t	<2,0 t	<2,0 t	<2,0 t

05/05/25
Q

11. Unser Umwelt- und Zukunftsprogramm

11.1 Engagement für besseren Tierschutz

Die Qualität der Tierhaltung ist maßgebend für die Bewertung Umweltauswirkungen der Rohware. Der Gerber ist aus verständlichen Gründen an einer qualitativ hochwertigen, d.h. einer gesunden und unverletzten Tierhaut interessiert. Tierschutz und artgerechte Tierhaltung sind aber allein aus ethischen Gründen unverzichtbarer Bestandteil unserer Unternehmenspolitik bzw. Code of Conduct und Commitment der Geschäftsführung.

HELLER-LEDER setzt sich dafür ein, den Tierschutz in die Unternehmenspolitik und Einkaufsstrategie zu integrieren.

Die gesetzlichen Vorgaben in Deutschland und der Europäischen Union sind nicht verhandelbar.

Wir garantieren die lückenlose Rückverfolgbarkeit der Herkunft unserer Rohhäute.

Zu unserer Unternehmenspolitik gehört die Einhaltung der Prinzipien der fünf Freiheiten:

- **FREIHEIT VON HUNGER UND DURST.**
- **FREIHEIT VON UNANNEHMLICHKEITEN.**
- **FREIHEIT VON SCHMERZ, VERLETZUNG ODER KRANKHEIT.**
- **DIE FREIHEIT, EIN NORMALES VERHALTEN AUSZUDRÜCKEN.**
- **FREIHEIT VON ANGST UND BEDRÄNGNIS.**

Wir werden diese Prinzipien in unseren Lieferantenbeziehungen kommunizieren und um entsprechende Erklärungen bitten.

Wir werden unsere Lieferanten bei der Umsetzung dieser Anforderungen und ihrer Antworten bewerten.

Wir werden uns bekannte Verletzungen des Tierschutzes anzeigen.

HELLER-LEDER setzt ausschließlich Rohware aus europäischer Zahnware ein, die zu 100% eine entwaldungs- und konversionsfreie Lederproduktion (DFC) gewährleistet. HELLER-LEDER führt nach LWG Protokoll 7.2.4 eine Traceability Analyse für den Rohwareneingang als Baustein für eine Dokumentation der Einhaltung der Anforderungen nach EU-Deforestation Regulation (EUDR) durch.

05/05/25
g

11.2 Aktuelles Umweltprogramm

11.2.1 Carbon Footprint

11.2.1.1 Energieeinsatz (Strom) soll sich bis Ende 2024 um weitere 5% aus der PV-Eigenstromerzeugung (15% ca. 750 MWh, 2019) decken

- Gefördertes Umweltprojekt 2022-01 [ZW6-85161820] zur Errichtung einer 400 kWp-Anlage in der zweiten Ausbaustufe (in 2024 abgeschlossen)

11.2.1.2 Reduzierung Klärschlamm durch anaerobe Vorbehandlung des Gesamtabwasser

- Gefördertes Umweltprojekt 2023-09 [EEW 7165107] zur Reduzierung des Impact aus Scope 3 und Vermeidung von CO₂-Emissionen (in Umsetzung)

11.2.2 Wassermanagement

11.2.2.1 Signifikante Reduzierung des spezifischen Frischwasserbedarf in m³/t RW bzw. m³/m² durch Recycling und Mehrfachnutzung

- Gefördertes Forschungsprojekt 2023-05 [FZ 701-070-052_2023-1_2] zur Wiederverwendung von Prozesswasser aus der Konditionierung von Nebenprodukten im Wasch- und Äscherprozess der Rohware durch Kaskadennutzung (wurde zurück gestellt, da sich die Auftragslage und damit Prozessführung geändert haben)

11.2.3 Energieeffizienz

11.2.3.1 Effiziente Ledertrocknung

- Gefördertes Umweltprojekt 2023-06 [EEW 7160646] zur Einführung einer Mess-, Steuer- und Regelungstechnik sowie Energiemanagement-Software zur Steuerung und Senkung des Primärenergieverbrauchs in der Ledertrocknung (in 2024 abgeschlossen)

11.2.3.2 Effiziente Lederzurichtung

- Gefördertes Umweltprojekt 2023-08 [EEW 7164441] zur Einführung einer Mess-, Steuer- und Regelungstechnik sowie Energiemanagement-Software zur Steuerung und Senkung des Primärenergieverbrauchs in der Lederzurichtung (in 2024 abgeschlossen)

11.3 Aktuelles organisatorisches Programm

11.3.1 Dialog, Information, Motivation

11.3.1.1²¹ Verbesserungs- und Vorschlagswesen

Stand: Seit 2013 ist ein betriebliches Verbesserungs- und Vorschlagswesen eingerichtet. Mitarbeiter sind aufgefordert, sich mit ihren Vorschlägen zu Themen wie Arbeitsschutz, Umwelt/Energie, Qualität und Produktivität zu beteiligen. Diese werden in einer Jury bewertet und kommen in der jährlichen Weihnachtsfeier zu Prämierung.

Tab. 11.3.1.1 Verbesserungs- und Vorschlagswesen

Anzahl Vorschläge	2024	2023	2022	2021	2020	2019
eingereicht	6	19	8	6	4	12
umgesetzt	4	4	0	6	4	7


11.3.1.2 Schulung und Qualifikation

Stand: Alle Mitarbeiter werden im Rahmen der Schulungsprogramme zu den verschiedensten Themen im Arbeits- und Umweltschutz als auch Energiemanagement regelmäßig geschult und qualifiziert. Die Schulungen finden sowohl intern als auch extern statt. Umweltrelevante Schlüsselfunktionen (Arbeitsschutz, Abfallmanagement, Gewässerschutz, Umgang mit Gefahrgut, Brandschutzbeauftragte und -helfer) werden systematisch geschult.

Tab. 11.3.1.2 Schulung und Qualifikation

Anzahl	2024	2023	2022	2021	2020	2019
Schulungen	230	195	107	133	164	132
Schulungen/Mitarbeiter	0,69	0,54	0,38	0,44	0,47	0,60

²¹ Organisatorisches zukunfts- und Umweltprogramm

05/10/25


Nachhaltigkeits- und Umweltbericht HELLER-LEDER & HELCOR-LEDER-TEC 2024

11.3.1.3 Facharbeitskreise und Erfahrungsaustausch

Stand: Innerhalb der Branche werden überbetriebliche Kontakte unter dem Dach des Verbands der Deutschen Lederindustrie (VDL) zu Nachhaltigkeitsthemen mit anderen Umwelt-, Energie- und Arbeitsschutzbeauftragten aufgebaut und gepflegt.

11.3.1.4 Betriebliche Ausschüsse zu QS-, Energie-, Umwelt- und Arbeitsschutzthemen

Stand: Relevante Themen aus diesen Bereichen werden in den wöchentlichen Sitzungen mit allen Abteilungen besprochen. Die Arbeit spezieller Ausschüsse (Arbeitsschutzausschuss, Energieteam, Qualitätssicherung) sind ein weiterer Bestandteil der Unternehmenskultur.

11.3.1.5 Beteiligung am Projekt Transformation Nachhaltige Chemie in den Lederlieferketten

Stand: Nach Mitarbeit in den Strategieworkshops zur Entwicklung „Szenario für Leder 2035 – Gemeinsame Vision für nachhaltigere Chemie in den Lederlieferketten“ weitere begleitende Unterstützung u.a. in den Teilprojekten Harmonisierung von Standards, Leder-Designguidelines für Nachhaltige Entwicklung, Chemikalien und Prozessinnovation.

<https://www.schader-stiftung.de/themen/nachhaltige-entwicklung/fokus/sne/artikel/sne-klasse-statt-masse-strategien-fuer-leder-2035>

11.3.1.6 Öffentlichkeitsarbeit

Stand: Berichte in Presse, TV und soziale Medien sowie auf der Website des Unternehmens zu Themen wie Nachhaltigkeit, Umweltschutz und Innovation.

<https://www.heller-leder.com/news>

11.3.1.7 Engagement Lehre und Weiterbildung

Stand: Aktive Mitarbeit zur Vermittlung von Ausbildungsinhalten zur IHK-geprüften Zusatzqualifikation „Gerberei- und Ledertechnik“ insbesondere zu umweltrelevanten Themen, Vortragstätigkeit am FILK zu ökologischen Aspekten der Lederherstellung, Jährlich finden ein bis zwei Veranstaltungen statt.

<https://www.filkfreiberg.de/aktuelles/weiterbildungsseminare/leder-kompakt.html>

Nachhaltigkeits- und Umweltbericht HELLER-LEDER & HELCOR-LEDER-TEC 2024

11.3.1.8 Qualifizierte Betriebsführungen, Praktika und Schulungen

Stand: Zu ausgewählten Umweltthemen wie z.B. betriebliche Abwasserreinigung, Innovationen im Abfall- und Energiemanagement (ReeL-Projekt, Energieverbund Biogasanlage) finden qualifizierte Betriebsführungen für interessierte Öffentlichkeit und Fachexperten statt. Zusammenarbeit mit Schulen und Bildungsträgern bei der Durchführung von Praktika und Zukunftstagen.

<https://www.heller-leder.com/karriere>

11.3.1.9 Unterstützung und Beratung bei der Kommunikation umweltfreundlicher Produkte

Stand: Im jährlichen Adventskalender „Umweltfreundliche Produkte“ sponsert HELLER-LEDER Artikel für die Öffentlichkeitsarbeit (HELLER BAGS)

11.3.1.10 Vision Zero

VISION ZERO. Null Unfälle – gesund arbeiten! Initiative der BG RCI mit dem Ziel, Unfälle und Berufskrankheiten zu vermeiden

<https://www.bgrci.de/vision-zero>

05/05/25
U

11.3.2 Forschung, Entwicklung, Innovationen

11.3.2.1 Forschungs- und Entwicklungsprojekt Reel / KeratoFIL & TAN

Stand: Umweltrelevante Forschungs- und Entwicklungsprojekte sind u.a. das mit dem Innovationspreis des BMU ausgezeichnete BMBF-Projekt „Ressourceneffiziente Herstellung von Lederchemikalien“. Aus Lederresten entstehen wieder einsetzbare Gerbstoffe für neues Leder. Das Projekt wird für weitere 2 Jahre wurde 2022 verlängert. 2024 wurde ein Folgeprojekt (KeratoFIL & TAN) beantragt und genehmigt. Die Umsetzung erfolgt in 2025.

<https://www.r-plus-impuls.de/rplus-de/verbundprojekte/projekte/abgeschlossen/reel.php>

11.3.2.2 Forschungs- und Entwicklungsprojekt DBU Ökobilanz

Stand: Mit dem Forschungsinstitut für Leder und Kunststoffbahnen in Freiberg (FILK) als Projektträger wurde zusammen mit dem Unternehmen VOWALON eine von der Deutschen Bundesstiftung Umwelt finanzierten Studie zur vergleichenden Ökobilanz von Leder, Kunstleder und Trendsustituten durchgeführt. Die Veröffentlichung ist erfolgt, die Ergebnisse der LCA-Studie werden in verschiedenen Fachbeiträgen kommuniziert (u.a. Veröffentlichung auf [researchgate.net](https://www.researchgate.net) ("Synthetic, vegan, animal origin -a comparative lifecycle assessment for upholstery materials") (wurde 2023 abgeschlossen und veröffentlicht)

https://www.dbu.de/projekt_35268/01_db_2409.html

11.3.2.3 Entwicklung alternativer umweltfreundlicher Gerbverfahren

Gefördertes Forschungsprojekt 2023-07 [FZ 701-070-052_2023-1_1] zur Entwicklung alternativer umweltfreundlicher Gerbverfahren für Polsterleder (fortlaufend in Umsetzung)

05/07/25
U

11.3.3 Compliance, Benchmark, Investitionen

11.3.3.1 Entwicklung und Umsetzung eines betrieblichen Wärmenutzungskonzept

Die Abwärme aus der Verstromung von Biogas bzw. KWK aus in unmittelbarer Nähe befindliche NaWaRo-Anlage, ersetzt fossile Energieträger und reduziert den CO₂-Footprint aus Scope 1 und 2. Mit einem optimierten Wärmenutzungskonzept sollen Bedarfe und zur Verfügung stehende Ressourcen besser aufeinander abgestimmt werden. Eingebunden werden soll die Investition in einen Wärmespeicher der betreffenden Biogasanlage zum besseren Lastenmanagement in der Betriebsführung. Der Bau der Anlage wurde 2024 abgeschlossen. 2025 findet die Einbindung in das betriebliche Wärmenutzungskonzept statt.

11.3.3.2 Vertiefung Energiekennzahlen in der betrieblichen Messplanung

Stand: Die Datenbankbasierte Verknüpfung von Energieverbrauchszahlen und Produktionskennzahlen ist die Voraussetzung für eine systematische Prozessoptimierung über alle energierelevanten Fertigungsschritte. Mit Investitionen in die Entwicklung und Ausbau der IT-Infrastruktur verbessert sich das Energiecontrolling sowohl Anlagen, Produkt und auf die Tätigkeit bezogen.

11.3.3.4 Zertifizierung relevanter Umweltmanagement- und Benchmarking-Systeme (EMAS, LWG, ECO2L, Higg FEM, OEKO-TEX STeP)

Stand: Mit dem integrierten Managementsystem werden die Anforderungen der Norm umgesetzt. Für eine Bewertung der Umweltleistung und Monitoring der Kennzahlen ist eine vereinheitliche Datenbezugsbasis (Basiskennzahlen und Bezugsparameter) erforderlich. Dies erfordert erheblichen Aufwand bei der Bericht- und Auditdurchführung. Mit IT-bezogenem Datamanagement wird die Erstellung automatisiert und deutlich schneller.

11.3.3.5 Differenzierung von Verbrauchs- und Emissionskennzahlen bezogen auf die Prozess- und Produktionsleistung

Stand: Entwicklung spezifischer und differenzierter Kennzahlen (z.B. Anteil der Chloridfrachten im Vergleich gesalzener und frisch eingearbeiteter Rohware). In der Analytik wurden die Voraussetzungen geschaffen, das Mess- und Analyseprogramm wird gegenwärtig umgesetzt.

05/05/25
g

12. Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im 05/2026 zur Validierung vorgelegt.

Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisation

Als Umweltgutachter/Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

Dr. Udo Ammon (Zulassungs-Nr. DE-V-0259)

Intechnica Cert GmbH (Zulassungs-Nr. DE-V-0279)

Ostendstr. 181

90482 Nürnberg

Validierungsbestätigung

Der Unterzeichnende, Dr. Udo Ammon, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0259, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 15.11 (NACE-Code Rev. 2) bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort bzw. die gesamte Organisation HELLER-LEDER GmbH & Co. KG und HELCOR-LEDER-TEC GmbH wie in der aktualisierten/konsolidierten Umwelterklärung, mit der Registrierungsnummer DE-133-00088. angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 und Änderungs-VO 2017/1505 vom 28.08.2017 und 2018/2026 vom 19.12.2018 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 und Änderungs-VO 2017/1505 und 2018/2026 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der konsolidierten Umwelterklärung/der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation / des Standortes ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation/ des Standortes innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Nürnberg, den 5. Mai 2025



05/05/25
U