

# Sustainability Report

HELLER-LEDER & HELCOR-LEDER-TEC 2026

Nachhaltigkeitsbericht & validierte Umwelterklärung nach EMAS VO (EG) 1221/2009

05706126  
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 2025. Der vorliegende Bericht berichtet den bis 2026 erreichten Stand unseres Umweltmanagement und Validierung nach dem Eco-Management and Audit Scheme (EMAS). Die nach diesem Standard vorzulegende Umwelterklärung wird jährlich aktualisiert und veröffentlicht.

EMAS-relevanten Berichtsinhalte sind/werden „von einem akkreditierten Gutachter der unabhängigen Zertifizierungsgesellschaft INTECHNICA im Rahmen jährlicher Revalidierungsaudits<sup>1</sup> 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 mit Bezug zu unserer Grundsatzerklärung und Bezug zu unserer Nachhaltigkeitspolitik, CSR/CoC, EUDR und LKSG 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.

<sup>1</sup> EMAS-Verordnung in der revidierten Fassung vom 19. 12.2018

05706126  
Q



## Inhaltsverzeichnis

Sustainability Report .....	1
Berichtsgrenzen .....	2
1. Vorwort .....	7
2. Unternehmen und Standort .....	10
3. Tätigkeiten der Unternehmen .....	11
4. Historie und Erfolge im Umweltschutz .....	12
5. Umweltmanagementsystem .....	15
6. Nachhaltige Produktion und nachhaltige Produkte .....	16
7. Unsere Leitlinien .....	17
8. Themenfelder Nachhaltigkeit .....	18
8.1 Grundsatzerklärung .....	19
8.2 Klimawandel .....	20
8.3 Ökonomie .....	21
8.4 Umweltschutz .....	22
8.5 Energie .....	23
8.6 Gesundheit und Wohlbefinden durch Sicherheit am Arbeitsplatz .....	24
8.7 Produkte und Qualität .....	25
8.8 Soziales und CSR .....	26
8.9 Kommunikation .....	27
9. Bewertung der direkten und indirekten Umweltaspekte .....	28
10. Produkt Leder .....	29
10.1 KPI Durchgeführte Qualitätsprüfungen am Leder .....	30



05/06/26  
Q

11. Rohware Rindshäute .....	31
11.1 KPI Chloridemissionen aus der Rohware .....	33
12. Rohstoffe, Chemikalien und Hilfsmittel .....	34
12.1 KPI Chemikalieneffizienz und Emissionen CSB-Fracht.....	35
12.2 KPI Volatile Organic Compounds (VOC) .....	36
13. Wasser .....	37
13.1 KPI Optimierung des spezifischen Wasserbedarfs .....	38
14. Abwasser.....	39
14.1 KPI Reinigungsleistung der Abwasserbehandlung.....	40
15. Energieeinsatz .....	41
15.1 KPI Energieeffizienz .....	43
16. Life Cycle Assessment und Ökobilanz .....	44
16.1 KPI Carbon Footprint .....	45
17. Abfall und Nebenprodukte .....	46
17.1KPI Spezifischer Abfall .....	47
18. Bilanzrahmen.....	48
19. Kennzahlen soziale Leistung.....	49
20. Gesamtübersicht betriebliche Ökobilanz .....	50
20.1 Anlagegüter .....	50
20.2 Umlaufgüter Input .....	51
20.3 Umlaufgüter Output .....	52
21. Unser Umwelt- und Zukunftsprogramm.....	53
a. Engagement für besseren Tierschutz .....	53
22. Aktuelles technisches Umweltprogramm .....	54



05/10/26  
 9

# Nachhaltigkeitsbericht und Umwelterklärung HELLER-LEDER & HELCOR-LEDER-TEC 2026

a.	Carbon Footprint	54
b.	Wassermanagement	55
c.	Energieeffizienz	55
23.	Aktuelles organisatorische Umweltprogramm .....	56
a.	Kennzahlen und Datenmanagement	56
b.	Dialog, Information und Motivation	56
c.	Forschung, Entwicklung, Innovationen	57
d.	Compliance, Benchmark, Investitionen	59
24.	Umwelterklärung .....	60

05/06/26  
ll





*Thomas Strebst*  
**Thomas Strebst**  
Geschäftsführender  
Gesellschafter

*Marvin Fiedler*  
**Marvin Fiedler**  
Direktor  
Vertrieb & Marketing

*Julia Strebst*  
**Julia Strebst**  
Gesellschafter/  
Controlling

*Yannick Strebst*  
**Yannick Strebst**  
Gesellschafter/  
Technischer Direktor

*Frank Fiedler*  
**Frank Fiedler**  
Geschäftsführung/  
CEO



05/06/26  
U

# 1. Vorwort

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 Lederindustrie. 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. 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 fünfte 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



05/10/26  
Q

## Nachhaltigkeitsbericht und Umwelterklärung HELLER-LEDER & HELCOR-LEDER-TEC 2026

Bemühungen um Nachhaltigkeit viel zu oft von Marketingkampagnen mit markigen Aussagen überschattet werden, sind verifizierte Veröffentlichungen zu Nachhaltigkeitsthemen eine wohltuende 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





Bild: Standort Hehlen an der Weser



05706276  
2

## 2. Unternehmen und Standort

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. Eine nach 42. BImSchV angezeigten Verdunstungskühlanlage wurde Anfang 2026 außer Betrieb genommen und durch ein modernes Wärmepumpenkonzept abgelöst. 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.



0510624  
J

### 3. Tätigkeiten der Unternehmen

#### **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 Helppcare).

05/06/26  
J



## 4. Historie und Erfolge im Umweltschutz

- 1920 Gründung des Unternehmens am Standort Hehlen. Wöchentliche Einarbeitung von ca. 500 Häuten zu Vachetten für die Möbel- und Stuhlsitzindustrie
- 1976 Modernisierung der Produktionsgebäude
- 1980 Neubau Wasserwerkstatt und Gerberei
- 1983 Bau und Inbetriebnahme der biologischen Abwasserbehandlungsanlage
- 1991 Gründung der Fa. HELCOR-LEDER-TEC zur Veredlung von Spaltleder zur Herstellung von Polsterleder  
Erweiterung der Betriebskläranlage um die 3. Reinigungsstufe auf 80 T EGW
- 1999 Errichtung eines Neubaus als Materialprüf- und Umweltlabor
- 2000 Neubau und Modernisierung Färberei und Trocknungsanlagen, Integrierte Abwasserbehandlung und Start der systematischen Haarfiltration
- 2001 Serienstart für die Produktion von Automobilpolsterleder
- 2004 Zertifizierung nach ISO/TS 16949
- 2006 Bau zweier Nawaro-Biogasanlagen und Nutzung der anfallenden Abwärme durch KWK zur Wärmenutzung in den Produktionsprozessen
- 2009 GOLD-Auszeichnung als erste europäische Gerberei nach dem Environmental Protocol des LWG-Standard
- 2010 Weltweit erste Gerberei mit 100% Fertigung der Polsterleder nach dem Standard RAL-ZU 148 „Blauer Engel“ des Umweltministeriums
- 2011 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



05/06/26  
ll

## Nachhaltigkeitsbericht und Umwelterklärung HELLER-LEDER & HELCOR-LEDER-TEC 2026

- 2012 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 Umfangreiche Modernisierung des Belüftungssystems in der biologischen Abwasserbehandlung  
Gewinner des Blauer-Engel-Preis des Deutschen Nachhaltigkeitspreis für Bemühungen und Investitionen für eine nachhaltige Produktion
- 2014 Gewinner des Bundespreis Eco-Design, der höchsten staatlichen Auszeichnung für ökologisches Design in Deutschland  
Mitglied in der Deutschen Gütegemeinschaft Leder (DGM)  
Renovierung des Altbau Firmengebäude, Umstellung der Energieträger von Heizöl auf Erdgas, Umfangreiche Investitionen in moderne Anlagentechnik
- 2015 Zertifizierung Energiemanagementsystem nach ISO/TS 50001  
Start des Reel-Projekts zur Verbesserung der Ressourceneffizienz durch Recycling anfallender Lederfaserabfälle
- 2016 Inbetriebnahme eines neuen Rechengebäudes Kläranlage
- 2018 Das Reel-Projekt zur Verwertung von Reststoffen aus der Lederherstellung erhält zusammen mit LANXESS und INVITE den Bundesinnovationspreis des Bundesforschungsministeriums
- 2020 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  
100 Jahre Unternehmens- und Erfolgsgeschichte im Weserbergland
- 2021 Erste EMAS-Validierung einer industriell produzierenden Gerberei

05/06/26  
19



## Nachhaltigkeitsbericht und Umwelterklärung HELLER-LEDER & HELCOR-LEDER-TEC 2026

- 2023 Weltweit erste Zertifizierung einer vollstufigen industriellen Gerberei nach OEKO-TEX STeP und Registrierung für das Label „Made in Green“
- 2024 Installation und Ausbau der Eigenstromerzeugung aus Photovoltaik am Standort in Hehlen mit einer Nennleistung von 990,740 kWp  
Fortführung des ReeL-Projekts zur Herstellung von Gerbereihilfsmitteln aus Lederresten unter Einbeziehung von Rinderhaaren im neuen Projekt KeraToFill
- 2025 Start Pilotanlage zur Gewinnung von Energie aus dem anaeroben Abbau von Gerbereiabwasser  
Beginn der Kooperation mit Modern Meadow zur Herstellung von innovativen Flächenmaterialien aus dem Recycling von Altreifen
- 2026 Modernisierung in energieeffiziente Trocknungssysteme zur Lederherstellung auf der Basis von Wärmepumpentechnologie  
Beitritt zum Klimabündnis Weserbergland



05/06/26  
Q

## 5. Umweltmanagementsystem

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 ENVIROMENTAL AUDIT, RAL-UZ 148 (BLAUER ENGEL LEDER FÜR ALLE PRODUKTE), ECO2L (ENERGY CONTROLLED LEATHER), Higg FEM, SAQ 5.0 (2024), OEKO TEX STeP und RSCI der Automobilindustrie sowie auf den spezifischen Anforderungen nach DGM (Deutsche Gütegemeinschaft Möbel e.V.d und VDA/ AIAG-Regelwerken. Jeder Mitarbeiter ist aufgefordert, sich zur Verbesserung der Prozesse mit Qualitätsbewusstsein, risikobasiertem Denken und einer schlanken und effizienten Dokumentation einzubringen.



LWG ENVIRONMENTAL STEWARDSHIP AUDIT



05706126  
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 unbedenklicher Materialien en vogue. Ein Naturprodukt direkt aus dem biologischen Kreislauf von Werden und Vergehen für das erklärte Ziel der Circular economy – einer ressourcenschonenden Kreislaufwirtschaft.



05/06/26  
Q

## 7. Unsere Leitlinien

1

### **Verantwortung zeigen**

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

2

### **Maßstäbe und Ziele definieren**

Unsere Leitlinien und Ziele für eine nachhaltige Unternehmenspolitik und Berichterstattung zur Nachhaltigkeit orientieren sich an den Kriterien unserer Grundsatzerklärung (Code of Conduct, des Deutschen Nachhaltigkeitskodex und der Global Reporting Initiative.)

3

### **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.

4

### **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

5

### **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.

05/16/26  
Q

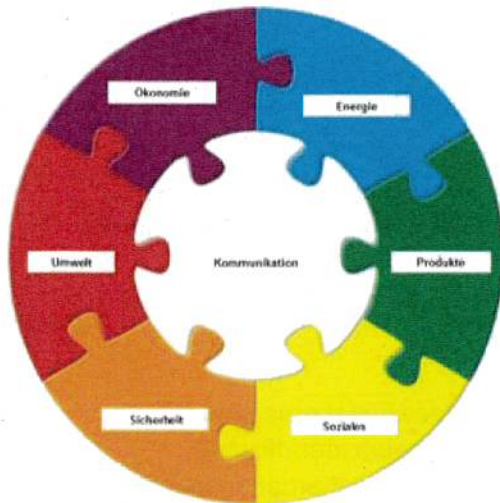
## 8. Themenfelder Nachhaltigkeit

### 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 zur 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

05/06/26  
G



## 8.1 Grundsatzzerklärung



In unserer Grundsatzzerklärung (GE) konkretisieren wir diese Themenfelder als verbindliche Verpflichtungen unserer Nachhaltigkeitspolitik und kommunizieren die sich daraus ableitenden Anforderungen an unsere Lieferanten und Geschäftspartner (Einverständniserklärung).

Die Priorisierung der Themenfelder basiert auf den Ergebnissen einer regelmäßig durchgeführten Wesentlichkeitsanalyse. Grundlage dieser Analyse ist die Ermittlung und Beurteilung menschenrechtlicher und umweltbezogener Risiken sowohl im eigenen Geschäftsbereich als auch bei unseren unmittelbaren und mittelbaren Zulieferern und Dienstleistern.

Die HELLER-LEDER GmbH & Co. KG erwartet von ihren Geschäftspartnern, dass diese sich ebenfalls zur Achtung der Menschenrechte bekennen, sich zur Einrichtung angemessener Sorgfaltsprozesse verpflichten, die zur Minimierung menschenrechtlicher und umweltbezogener Risiken führen, sowie Verletzungen menschenrechts- oder umweltbezogener Pflichten verhindern, beenden oder deren Ausmaß minimieren und diese Erwartungshaltung an ihre eigenen Lieferanten weitergeben.

Die Inhalte unseres Nachhaltigkeitsbericht und Umwelterklärung beziehen sich auf die Umsetzung der ermittelten Schwerpunkte und werden in den betreffenden Abschnitten entsprechend gekennzeichnet (Verweis auf Inhalt in der Grundsatzzerklärung (GE-Nummer und Symbol)).



05106126  
Q



## 8.2 Klimawandel<sup>2</sup>



Im Rahmen unseres Umweltmanagementsystems nach ISO 14001 haben wir die potenziellen Auswirkungen des Klimawandels auf unser Unternehmen systematisch identifiziert, analysiert und bewertet. Dabei wurden sowohl direkte als auch indirekte Einflüsse entlang unserer Wertschöpfungskette berücksichtigt. Unsere Analyse hat ergeben, dass potenzielle klimabedingte Risiken insbesondere indirekt über vorgelagerte Prozesse, insbesondere die landwirtschaftliche Tierhaltung, wirken könnten. Im Fokus stand hierbei die Rinderhaltung in Deutschland als wesentliche Basis für unsere Rohstoffbeschaffung. Auf Grundlage verfügbarer Erkenntnisse und interner Bewertungen kommen wir zu dem Ergebnis, dass die Auswirkungen des Klimawandels auf die Rinderhaltung in Deutschland derzeit als begrenzt und beherrschbar einzustufen sind. Die vorhandenen agrarwirtschaftlichen Strukturen, Anpassungsmaßnahmen sowie die geographischen und klimatischen Bedingungen führen dazu, dass kurzfristig und mittelfristig keine wesentlichen Beeinträchtigungen für unsere Rohstoffverfügbarkeit zu erwarten sind. Insgesamt werden die Risiken für unser Unternehmen als gering und nicht wesentlich bewertet. Im Rahmen unserer Wesentlichkeitsanalyse wurde ebenfalls untersucht, in welchem Umfang unser Unternehmen selbst zur Entstehung von Treibhausgasemissionen und damit zum Klimawandel beiträgt. Dabei ist festzuhalten, dass unser Unternehmen

ausschließlich europäische Rohware („Zahmware“) aus bestehenden Wertschöpfungsketten der Fleischwirtschaft verarbeitet

Leder ein Nebenprodukt dieser Prozesse ist und keinen eigenständigen Treiber für die Tierhaltung darstellt

die Lederherstellung, bezogen auf die globalen Emissionen, nicht als wesentlicher Treiber des Klimawandels einzustufen ist

**Maßnahmen zur Zielerreichung nach SDG 13 sind in Kapitel 15 Life Cycle Assessment und Ökobilanz dargestellt**

<sup>2</sup> UN-SGD/globale Zielvorgabe: Das SDG 13 umfasst sowohl den Klimaschutz als auch spezifische Ziele zur Anpassung an die Folgen des Klimawandels. Neben der Minderung von Treibhausgas-Emissionen schließt dies Aufklärung, Sensibilisierung und den Aufbau von Kapazitäten für die Klimafolgenanpassung ein. Gleichzeitig sollen Maßnahmen zum Klimaschutz und zur Klimaanpassung in sämtliche Strategien und Planungen der nationalen Politik einbezogen werden.

05/06/26  
L



## 8.3 Ökonomie<sup>3</sup>



Als mittelständisches Familienunternehmen steht seit Generationen der dauerhafte wirtschaftliche 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 / HELCOR-LEDER-TEC**

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

*nicht validierte  
Informationen  
05/06/26  
Q*



<sup>3</sup> UN-SGD/globale Zielvorgabe: Erreichen eines höheren Niveaus wirtschaftlicher Produktivität durch Diversifizierung, technologische Verbesserung und Innovation.

## 8.4 Umweltschutz<sup>4</sup>



GE-02.1

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 / HELCOR-LEDER-TEC**

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

Projekte 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

<sup>4</sup> 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.



05.06/26  
J

## 8.6 Gesundheit und Wohlbefinden durch Sicherheit am Arbeitsplatz<sup>6</sup>



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 / HELCOR-LEDER-TEC**

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

<sup>6</sup> UN-SGD/globale Zielvorgabe: Erreichen eines höheren Niveaus wirtschaftlicher Produktivität durch Diversifizierung, technologische Verbesserung und Innovation.

*nicht valide  
in Form  
05.10.26  
Q*



## 8.5 Energie<sup>5</sup>



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- und wirtschaftlichen Leistungsfähigkeit. Nachhaltiges Lieferkettenmanagement sichert langfristig die Wertschöpfung am Standort Hehlen.

### **Nachhaltigkeit im Energiemanagement bedeutet für HELLER-LEDER / HELCOR-LEDER-TEC**

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

<sup>5</sup> 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

05/06/26  
Q



## 8.8 Soziales und CSR<sup>8</sup>



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 / HELCOR-LEDER-TEC**



GE-03.12

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

<sup>8</sup> 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  
05/06/26  
U*



## 8.7 Produkte und Qualität<sup>7</sup>



Als mittelständisches Familienunternehmen steht seit Generationen der dauerhafte wirtschaftliche 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 unserer Produkt- und Qualitätspolitik bedeutet für HELLER-LEDER / HELCOR-LEDER-TEC**

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

Optimierung des Prüfumfanges durch standardisierte Prozesse

05/06/26  
Q

<sup>7</sup> 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.



## 8.9 Kommunikation<sup>9</sup>



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 / HELCOR-LEDER-TEC**

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

05.10.26  
14

<sup>9</sup> 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.

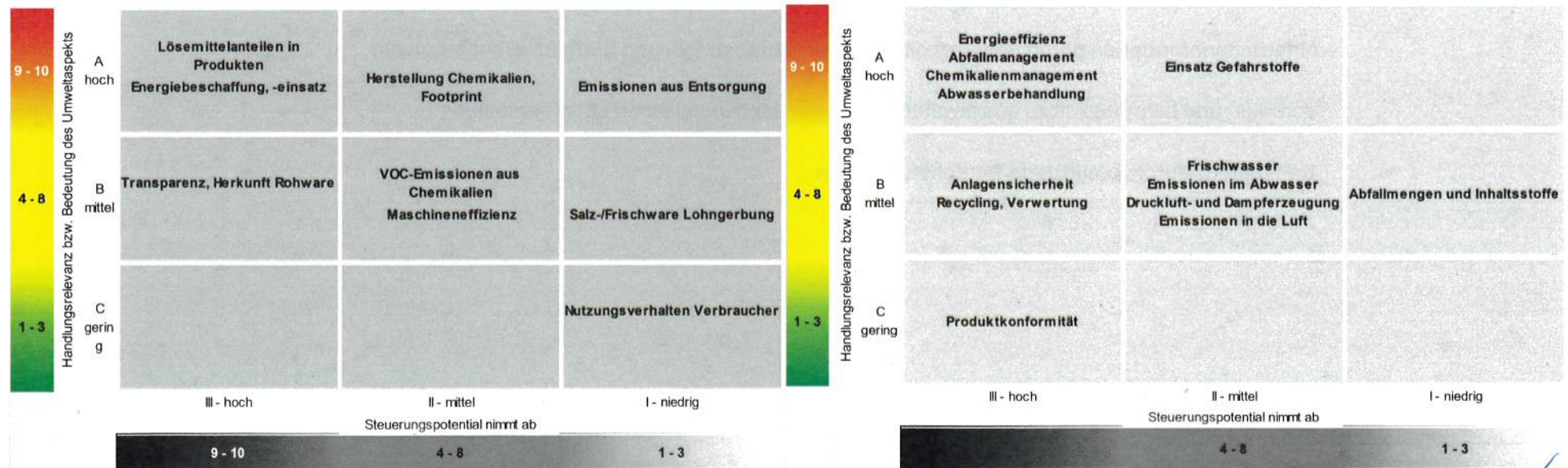
Unternehmen, insbesondere große und transnationale Unternehmen, zu ermutigen, nachhaltige Praktiken einzuführen und Nachhaltigkeitsinformationen in ihren Berichtszyklus zu integrieren



## 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.



*05706126*  
*ce*



## 10. Produkt Leder <sup>10</sup>

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 aus<sup>11</sup>.

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

- 10.1 Nachweis einer hohen Produktqualität und Optimierung des Prüfumfanges durch standardisierte Prozesse
- 10.2 Vermeidung von erdölbasierten Kunststoff- und anderer Ersatzmaterialien in der funktionalen Verwendung als hochwertiges Flächenmaterial
- 10.3 nachhaltige Nutzung natürlicher Ressourcen durch Up-Cycling tierischer Reststoffe aus der Fleischerzeugung und deren stofflicher Verwertung
- 10.4 Verwendung durch vielfältigen Einsatz in langlebigen und qualitativ anspruchsvollen Produkten mit hohem Funktions- und Gebrauchswert
- 10.5 Gewährleistung eines langlebigen Naturprodukts mit gesundheitlich unbedenklichen und umweltfreundlichen Inhaltsstoffen

<sup>10</sup>  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

*05106124  
U*



## 10.1 KPI Durchgeführte Qualitätsprüfungen am Leder



### Optimierung des Prüfumfangs durch standardisierte Prozesse

Die Optimierung des Prüfumfangs zur Qualitätssicherung zielt darauf ab, Prüffressourcen effizient und risikoorientiert einzusetzen, ohne die geforderte Produkt- oder Prozessqualität zu beeinträchtigen.

Gleichzeitig ermöglichen standardisierte Prozesse den Einsatz statistischer Methoden, die die Aussagekraft der Prüfungen absichern und fundierte Entscheidungen über den notwendigen Prüfumfang erlauben. Dadurch wird die Qualität nicht nur sichergestellt, sondern auch wirtschaftlich optimiert.

Tab 10.1 Durchgeführte Materialprüfungen (Parameter, IND 900) pro 1.000 m<sup>2</sup> Fertigprodukt (POLSTERLEDER bzw. HELCOR-SPALTLEDER)

Prüfaufträge	2025	2024	2023	2022	2021	2020	2019
HELLER	634	790	671	668	601	648	500
HELCOR	245	417	132	317	391	435	452

05/06/26  
Q



## 11. Rohware Rindshäute <sup>12</sup>



Es wird ausschließlich europäische Zahnware verarbeitet und keine Importe aus Übersee. Es wird nur das wird 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.

<sup>12</sup>  Berichterstattung in Anlehnung an GRI 301 MATERIALIEN (2016) Mengenbilanzen in Tabelle 19,2

0706/26  
C





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

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

05/06/26  
19



## 11.1 KPI Chloridmissionen aus der Rohware



### Reduzierung von Chloridmissionen in die Umwelt

Die direkten Emissionen von Chlorid aus der Einarbeitung der Rohware (kg/t RW) geht durch den hohen Anteil an frischen ungesalzene Häuten kontinuierlich zurück.

Bezogen auf die produzierten Flächen besteht ein indirekter nicht unmittelbar beeinflussbarer Zusammenhang zwischen Fertigungstiefe und bilanzierter Chloridmissionen (g/m<sup>2</sup> produzierte Flächen).

Tab 11.1 Reduzierung der Chloridfracht. spezifisch kg/t RW und g/m<sup>2</sup> produzierte Flächen

Chlorid	2025	2024	2023	2022	2021	2020	2019
t/a	633,7	558,1	683,3	778,9	633,1	744,5	687,2
kg/t RW	44,2	48,7	54,7	55,8	46,9	55,3	58,8
g/m <sup>2</sup> produzierte Flächen	396,8	255,0	228,3	298,7			

05/10/26  
L



## 12. Rohstoffe, Chemikalien und Hilfsmittel <sup>13</sup>

Durch Freigabeverfahren in Entwicklung und Produktion für den Einsatz und Substitution bezogen auf Inhaltsstoffe (Stoffeigenschaften), Effizienz (Auszehrung), 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 Gerbstoffe<sup>14</sup>. 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:

- 12.1 Reduzierung der CSB-Frachten (Chemischer Sauerstoffbedarf) durch Optimierung der Prozessführung und Auswahl der Chemikalien
- 12.2 Reduzierung der VOC-Emissionen (Volatile Organic Compounds, leicht flüchtige organische Verbindungen)
- 12.2 Reduzierung des Flächenverbrauch, da europäische Rohware nicht aus extensiver Landwirtschaft bzw. möglichen Abholzungsgebieten stammt,
- 12.3 Verzicht auf den Einsatz von Konservierungsmitteln, d.h. Bioziden, die für langwierige Transportwege eingesetzt werden,
- 12.3 Vermeidung von Emissionen aus Transporten, da für die Einarbeitung von gekühlter Frischware eine kurze Logistik erforderlich ist,

<sup>13</sup>  Berichterstattung in Anlehnung an GRI 301 MATERIALIEN (2016) Mengenbilanzen in Tabelle 19.2

<sup>14</sup>  Cradle-to-Cradle zertifizierter Gerbstoff in der Olivenblattgerbung BLATTWERK-LEDER

05706/26  
19



## 12.1 KPI Chemikalieneffizienz und Emissionen CSB-Fracht



### Reduzierung der CSB-Frachten

CSB-Emissionen (Chemischer Sauerstoffbedarf) in das Abwasser werden zum großen Anteil durch die Organik der Haut und ihrer Anhaftungen verursacht. Prozessintegrierte Maßnahmen wie z.B. haarerhaltender Äscher oder Filtration als Vorbehandlung der Prozessabwässer können diese Emissionen reduzieren.

Die im Prozess eingesetzten Chemikalien verursachen weitere direkt beeinflussbare Emissionen in das Abwasser. Diese können durch gezielte Maßnahmen wie Auswahl- und Verfahrensoptimierung reduziert werden.

Tab 12.1 Einfluss der Chemikalienoptimierung auf die CSB-Fracht (KZE 004.1) in t/a zur Kläranlage in Abhängigkeit zum Verfahren

CSB	2025	2024	2023	2022	2021	2020	2019
t/a	1.107	1.131	1.049	937	1.015	1.024	1.313



05/10/26  
 U

## 12.2 KPI Volatile Organic Compounds (VOC)



[www.blauer-engel.de/uz148](http://www.blauer-engel.de/uz148)

### Reduzierung der VOC-Emissionen

HELLER-LEDER hat seit 2010 als erste Gerberei 100% seiner Produktion nach den Kriterien des Blauen Engel RAL-UZ 148 auf emissionsfreie Polsterleder umgestellt. Eine kontinuierliche Optimierung der eingesetzten Chemikalien und Hilfsmittel reduziert die verbleibenden VOC-Emissionen.

Tab 12.2 Optimierung VOC-Einsatz Brutto (KPI 009) in g pro m<sup>2</sup> zugerichtetes Polsterleder.

	2025	2024	2023	2022	2021	2020	2019
VOC, m <sup>2</sup> OF-Narbenleder	5,39	5,53	5,97	7,32	6,26	7,60	10,70

05706126  
K




## 13. Wasser<sup>15</sup>

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. 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:

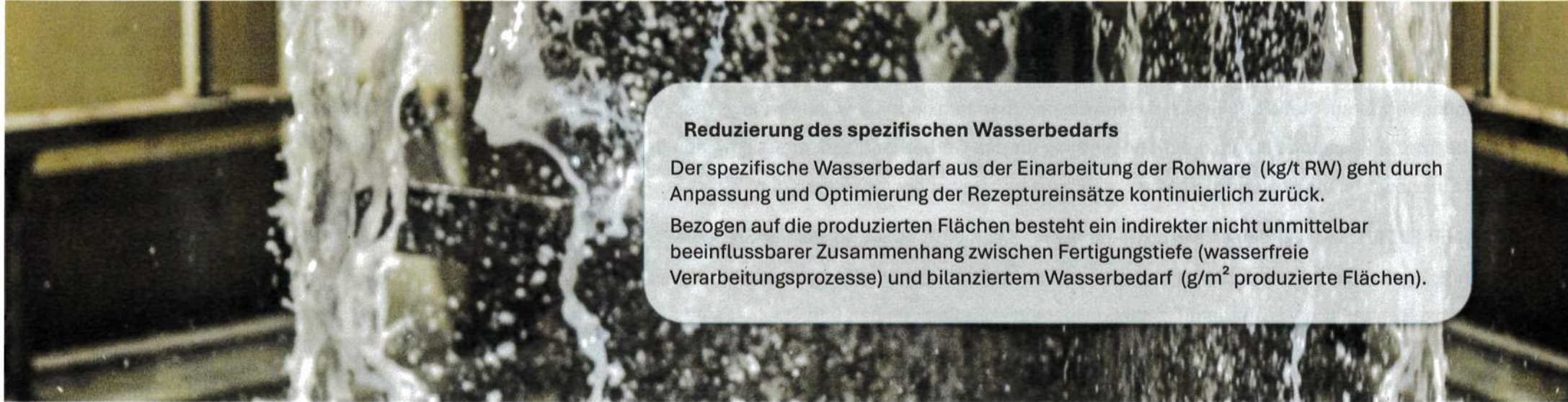
- 13.1 kontinuierliche Optimierung des spezifischen Wasserbedarfs in der Produktion und in den Nebenprozessen<sup>16</sup>
- 13.2 den Schutz des Grundwassers wird durch eine systematische Überwachung und Reduzierung möglicher Gefährdungspotentiale
- 13.3 Intensivierung der Wassernutzung durch Mehrfachverwendung (Kaskadennutzung) und Wasserrecycling in geeigneten Anwendungen

<sup>15</sup>  Berichterstattung in Anlehnung an GRI 303 WASSER UND ABWASSER (2018), Gesamtmenge der entnommenen Wassermengen aus oberflächennahem Grundwasser siehe unter Tabelle 19.2 unter Punkt 4

<sup>16</sup> der durchschnittliche Wasserverbrauch in der EU-Lederindustrie liegt bei 121 l/m<sup>2</sup> Fertiglieder ohne vor- und nachgelagerte Prozesse (European Leather Industry - Social and Environmental Report 2020)



## 13.1 KPI Optimierung des spezifischen Wasserbedarfs



### Reduzierung des spezifischen Wasserbedarfs

Der spezifische Wasserbedarf aus der Einarbeitung der Rohware (kg/t RW) geht durch Anpassung und Optimierung der Rezeptureinsätze kontinuierlich zurück.

Bezogen auf die produzierten Flächen besteht ein indirekter nicht unmittelbar beeinflussbarer Zusammenhang zwischen Fertigungstiefe (wasserfreie Verarbeitungsprozesse) und bilanziertem Wasserbedarf (g/m<sup>2</sup> produzierte Flächen).

Tab 13.1 spezifische Wasserbedarf (KPI 005) in m<sup>3</sup>/t RW und l/m<sup>2</sup> produzierte Flächen

Wasser	2025	2024	2023	2022	2021	2020	2019
m <sup>3</sup> /t mit Nebenprozess	14,7	20,1	21,8	17,6	19,7	17,3	19,6
m <sup>3</sup> /t ohne Nebenprozess	14,2	16,5	20,0	17,6	19,7	17,3	19,6
l/m <sup>2</sup> mit Nebenprozess	132,14	105,26	90,93	93,97	116,90	135,08	117,99
l/m <sup>2</sup> ohne Nebenprozess	105,99	86,18	72,34	93,97			



05706/26  
K

## 14. Abwasser

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. Die betriebseigene Kläranlage wurde 1984 mit der 1. und 2. Reinigungsstufe errichtet. 1991 wurde die Anlage um die 3. Reinigungsstufe (De-/Nitrifikation) erweitert. Die Anlagenfunktion und die wichtigsten Betriebsparameter sind im Merkblatt der DWA 774 „Abwasser aus lederherstellenden Betrieben“<sup>17</sup> beschrieben. HELLER-LEDER ist Direkteinleiter in die Weser und veröffentlicht relevante Daten zu entsprechenden Emissionen verpflichtend im jährlichen E-PRTR-Bericht.

Unser Wassermanagement minimiert die direkten Umweltauswirkungen der Wasserentnahme und Abwassereinleitung durch:

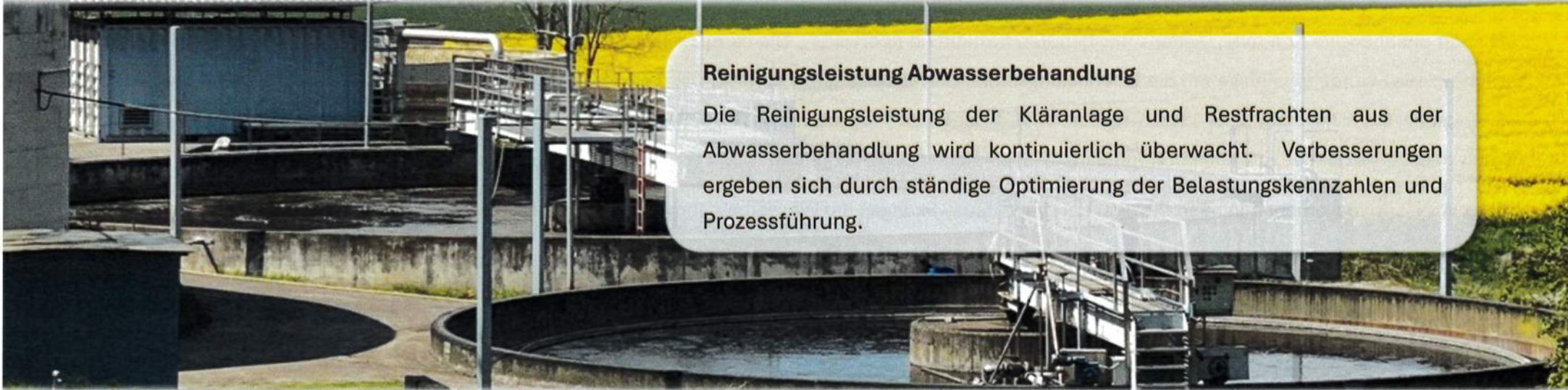
- 14.1 Reduzierung sowohl der eingeleiteten als auch der verbleibenden Frachten in [CSB-in] bzw. aus [CSB-out] der Abwasserreinigung
- 14.2 Kontinuierliche Verbesserung der technischen und technologischen Basis der Abwasserbehandlung (z.B. anaerobe Vorbehandlung)

<sup>17</sup> Das Merkblatt DWA-M 774 beschreibt den Stand der Technik zur Behandlung von Abwasser aus lederherstellenden Betrieben. Es werden die Produktionsabläufe detailliert beschrieben und neue Erkenntnisse zu Abwasseranfall und -beschaffenheit berücksichtigt.

0570d/26  
u



## 14.1 KPI Reinigungsleistung der Abwasserbehandlung



### Reinigungsleistung Abwasserbehandlung

Die Reinigungsleistung der Kläranlage und Restfrachten aus der Abwasserbehandlung wird kontinuierlich überwacht. Verbesserungen ergeben sich durch ständige Optimierung der Belastungskennzahlen und Prozessführung.

Tab 14.1 spezifische Frachten CSB in kg/t RW und g/m<sup>2</sup> produzierte Flächen, Reinigungsgrad (% Leistung) und Restfrachten gesamt CSB-out (KZE 004)

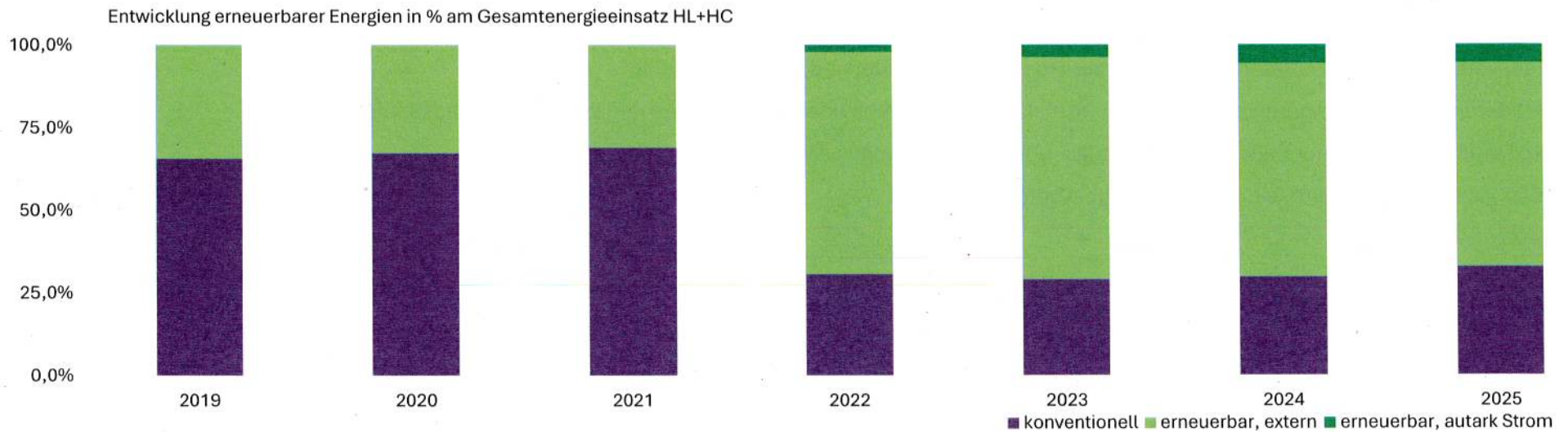
CSB	2025	2024	2023	2022	2021	2020	2019
kg/t <sub>[CSB-in]</sub>	77,2	98,6	84,0	67,1	75,2	76,0	112,4
kg/t <sub>[CSB-out]</sub>	1,01	2,40	2,12	1,77	1,93	1,74	2,16
g/m <sup>2</sup> <sub>eq[CSB-out]</sub>				10,63	11,44	13,57	13,00
g/m <sup>2</sup> <sub>[CSB-out]</sub>	5,56	10,54	10,15	9,47			
CSB % E	98,7%	97,6%	97,5%	97,4%	97,4%	97,7%	98,1%
CSB-out t/a	14,5	27,5	26,5	24,7	26,1	23,5	25,2

05.10.26  
Q



## 15. Energieeinsatz <sup>18</sup>

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).



<sup>18</sup> GRI 302 Berichterstattung in Anlehnung an GRI 302 ENERGIE (2016) Mengenbilanzen in Tabelle 19.2

05/10/26



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. Die Erweiterung der Anlage in 2024 steigerte den Autarkiegrad in der Stromerzeugung auf ca. 13% im Jahr 2025 (747.657 kWh).

Unser Energiemanagement minimiert die direkten und indirekten Umweltauswirkungen des Energieverbrauchs durch:

- 15.1 Verbesserung der spezifischen Energieeffizienz (kWh/t Rohware) nach Scope 1 und 2 GHG
- 15.2 innovative und energieeffiziente Verfahren zur Trocknung von Leder und Lederoberflächen
- 15.3 Modernisierung und modularen Überwachung elektrischer Antriebe bezogen auf Energieeffizienz und Prozesskonformität
- 15.4 konzeptionelle Optimierung der Wärmebezugs- und -bedarfsmengen (Wärmenutzungskonzept)
- 15.5 Energie Benchmark mittels LWG- und ECO<sub>2</sub>L-Audtierung

05/06/26  
Q



## 15.1 KPI Energieeffizienz



**ECO<sub>2</sub>L**  
**Energy**  
**Controlled**  
**Leather**

### Reduzierung des spezifischen Energiebedarfs

Die spezifische Energiebedarf aus der Einarbeitung der Rohware (kg/t RW) geht durch kontinuierlich zurück. HELLER-LEDER liegt mit 23,91 % unter dem Benchmark nach ECO2L (2024)

Bezogen auf die produzierten Flächen besteht eine indirekte Abhängigkeit zwischen Fertigungstiefe (Artikel) und bilanziertem Energiebedarf (g/m<sup>2</sup> produzierte Flächen). Zur besseren Abgrenzung werden einzelne Fertigungsschritte zur Ermittlung des spezifischen Energiebedarfs getrennt betrachtet. Die Ergebnisse (kWh/m<sup>2</sup> produzierte Flächen) können keine artikelbezogene Effizienz wiedergeben und dienen ausschließlich zur Orientierung (spezifischer Energieverbrauch Produktmix).

**Tab 15.1 Spezifischer bezogener Energieeinsatz (KPI 002) kWh/t RW und kWh/m<sup>2</sup> produzierte Flächen**

Energie	2025	2024	2023	2022	2021	2020	2019
kWh/t (alt)				1.022	1.074	955	1.191
kWh/t (GHG)	962	1.152	1.226	1.036	1.092	969	1.215
kWh/m <sup>2</sup> <sub>eq</sub> (alt)				6,05	6,44	8,15	7,27
in kWh/m <sup>2</sup> produzierte Flächen	8,63	6,03	5,12	5,54			



05/06/26  
 [Signature]

## 16. Life Cycle Assessment und Ökobilanz

In den Jahren 2020 bis 2024 wurde mit Hilfe der Deutschen Bundesstiftung Umwelt unter Federführung des FILK Freiberg Institute gGmbH eine vergleichende Ökobilanzierung u.a. für die Lederherstellung der Fa. HELLER-LEDER auf Basis DIN EN 14040 unter Berücksichtigung ökologischer Produktmerkmale wie Ressourcennlage, Material- und Energieeffizienz, Kreislaufwirtschaft und Nutzungsdauer durchgeführt (DBU Abschlussbericht AZ 35268-01). Schwerpunkt der Bilanzierung. Unter anderem wurde der Aspekt Carbon Footprint betrachtet. Der wachsende Anteil regenerativer Energieträger am Gesamtenergieeinsatz reduzierte die spezifischen CO<sub>2</sub>-Emissionen im Carbon-Footprint der am Standort hergestellten Leder - seit 2010 mit 1,80 kg/m<sup>2</sup> auf 1,0 kg/m<sup>2</sup> um ca. 60% (2019). Mit dem neuen Tool des ECO2L des VDL wurde für 2021 noch ein Carbon-Footprint von 0,91 kg/m<sup>2</sup> Leder aus eigener Produktion ermittelt (Scope 1 und Scope 2). Bis 2045 soll Deutschland klimaneutral sein. Der Weg zu diesem Ziel ist eine kontinuierliche Reduzierung der CO<sub>2</sub>-Emissionen.

Der Energieeinsatz aus Erdgas und konventionellem Strommix sind Hauptverursacher von THG-Emissionen nach Scope 1 und 2 des GHG-Protokoll. In den Jahren 2022, 2023, und 2024 wurde neben dem Wechsel auf regenerative Stromerzeugung („Grünstrom“) ebenfalls die CO<sub>2</sub>-Emissionen aus dem Einsatz von Erdgas über Zertifikate als „klimaneutral“ ausgewiesen. 2025 erfolgte ein Paradigmenwechsel weg vom pauschalen Kauf von Zertifikaten und hin zu Maßnahmen einer nachhaltigen Reduzierung der CO<sub>2</sub>-Emissionen aus dem Einsatz von Erdgas durch langfristige Investitionen in andere Energieträger mit Zukunft für eine echte Reduzierung von klimawirksamen Treibhausgasen (Wärmepumpentechnologie, Einsatz von Biomethan und Umsetzung komplexer Effizienzmaßnahmen). Eine weitere Reduzierung insbesondere nach Scope 3 sind nur unter Berücksichtigung der vor- und nachgelagerten Prozessen insbesondere der Chemikalienherstellung zu erreichen.

Unser Strategie zur Reduzierung des Carbon Footprints hat folgende Schwerpunkte:

- 16.1 Ermittlung CO<sub>2</sub>-Footprint mittels ECO2L-Auditierung
- 16.2 Bilanzierung und Maßnahmenplanung im Netzwerk „Klimabündnis Weserbergland“
- 16.3 Eigenstromerzeugung PV, zertifizierte CO<sub>2</sub>-neutrale Beschaffung für Gas (Biomethan) und Wärme aus NaWaRo-KWK-Anlagen

05/06/26  
e



## 16.1 KPI Carbon Footprint

### CO2-Footprint

2025 erfolgt ein Paradigmenwechsel in der CO<sub>2</sub>-Bilanzierung aus dem Energieeinsatz nach Scope 1 und 2. Erdgas wurde 2022, 2023 und 2024 über Zukauf von Zertifikaten klimaneutral bilanziert. Seit 2025 wird eine nachhaltige Reduzierung durch langfristige Investitionen in andere Energieträger mit Zukunft für eine echte Reduzierung von klimawirksamen Treibhausgasen (Wärmepumpentechnologie, Einsatz von Biomethan und Umsetzung komplexer Effizienzmaßnahmen) angestrebt.

**bündnis**  
klimaneutrales  
westerbergland

Tab 16.1 Spez. CO<sub>2</sub>-Emissionen aus bezogenem Energieeinsatz SCOPE 1 und 2 in kg/t RW und g/m<sup>2</sup> produzierte Flächen

CO <sub>2</sub>	2025	2024	2023	2022	2021	2020	2019
kg/t (alt)				78,2	153,4	132,8	162,8
kg/t (GHG)	63,69	7,63	6,15	6,06			
g/m <sup>2</sup> <sub>eq</sub>				467,8	926,5	1.144,3	999,0
g/m <sup>2</sup> (GHG)	350,03	33,56	29,45	32,43			

0570624  
U



## 17. Abfall und Nebenprodukte <sup>19</sup>

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. Stoffe aus der Abwasserbehandlung und nicht verwertbare Lederabfälle (z.B. aufgrund fehlender Nachfrage) zugeführt.

Gefährliche Abfälle (Altöl, Leuchstofflampen, Altbatterien) fallen im Jahr unter 2,0 t an und werden einer Entsorgung über eine geregelte Sammelentsorgung entsorgt. Das Umweltprogramm AUP-02 strebte eine Reduzierung der spezifischen Abfälle um mindestens 10% gegenüber dem Stand von 2019 vor. Bezogen auf die eingesetzte Menge an Rohware wurde dies auch 2025 deutlich erreicht. Ein Vergleich bezogen auf die produzierte Fläche Ledermaterial liegt sogar noch deutlicher unter der angestrebten Zielsetzung.

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

- 17.1 Reduzierung der spezifischen Mengen Abfall zur Entsorgung durch:
- 17.2 HACCP-konforme Überwachung und Steuerung hygienerelevanter Prozesse zur Sicherung qualitativ hochwertige Nebenprodukte
- 17.3 Entwicklung und Implementierung neuer ressourceneffizienter Verwertungskonzepte zur stofflichen Nutzung von Reststoffen (KeraToFill)
- 17.4 Sortenreine Sortierung verwertungsfähiger Abfälle zum Up-Cycling in neuen Flächenmaterialien
- 17.5 Konditionierung biogener Reststoffe zur Energieerzeugung (Biogaserzeugung)

<sup>19</sup>  Berichterstattung in Anlehnung an GRI 306 ABFALL (2016) Mengenbilanzen in Tabelle 19.3

05-10626  
U



## 17.1 KPI Spezifischer Abfall



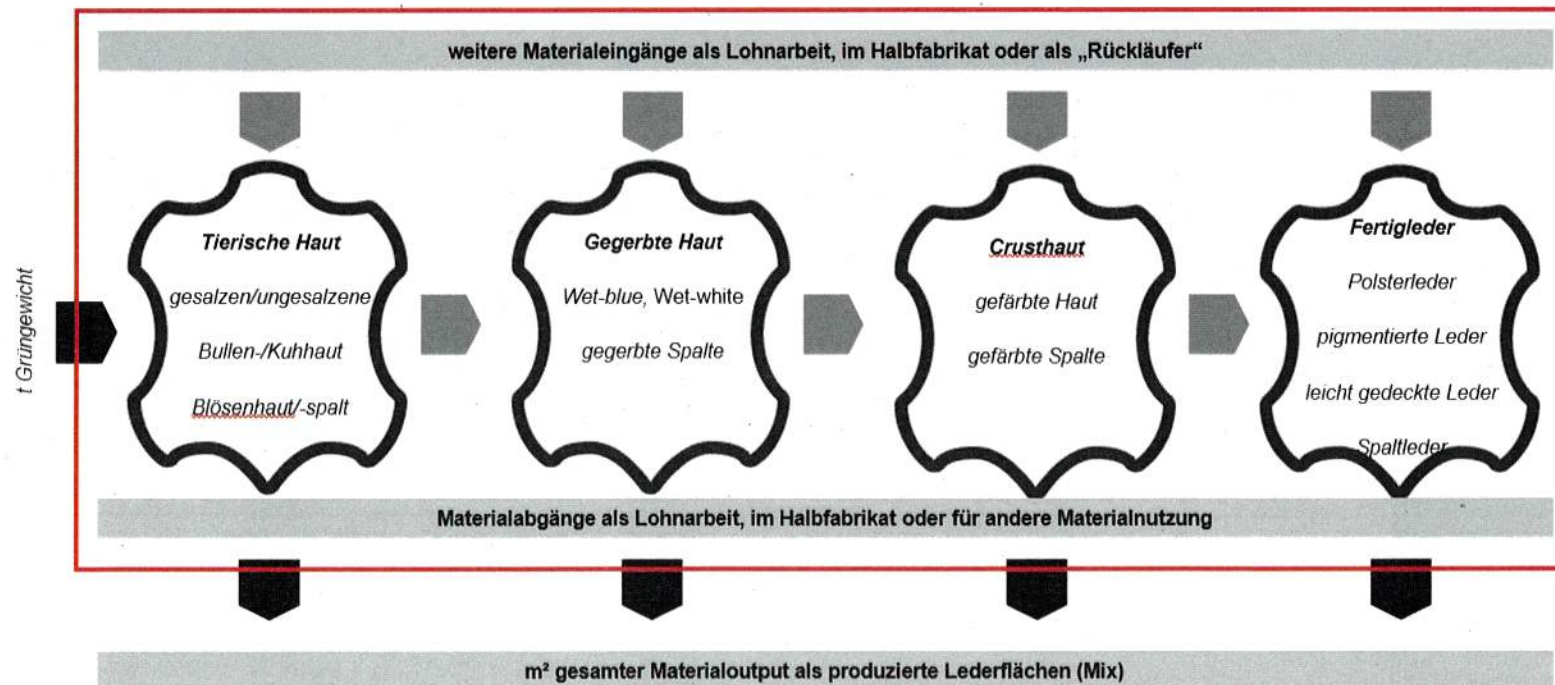
Tab 17.1 Spezifischer Abfallanfall (KPI 006) ohne Verwertung bezogen auf kg/t RW und m<sup>2</sup> produzierte Flächen

spezifischer Abfall, entsorgt	2025	2024	2023	2022	2021	2020	2019
in kg/t RW	197,8	244,2	271,4	208,0	220,8	207,5	251,0
in kg/m <sub>eq,W</sub> <sup>2</sup>				1,24	1,33	1,79	1,54
in kg/m <sup>2</sup> produzierte Flächen	1,11	1,28	1,13	1,11			

05/06/26  
LQ

## 18. Bilanzrahmen

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 m<sup>2</sup> 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 betriebspezifischen Besonderheiten zu berücksichtigen, wurde ein betriebliches Äquivalent als meq<sup>2</sup> 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 m<sup>2</sup> produzierte Fläche an das ECO2L-Tool zur Ermittlung des Carbon Footprints der Lederherstellung angepasst. In den Tabellen wird vollständigkeithalber mit beiden Bezugsgrößen gerechnet.

## 19. Kennzahlen soziale Leistung

Tab 19.1 Basiszahlen soziale Leistung

	2025		2024		2023		2022		2021		2020		2019	
	gesamt	Frauen	gesamt	Frauen	gesamt	Frauen	gesamt	Frauen	gesamt	Frauen	gesamt	Frauen	gesamt	Frauen
Mitarbeiter	314	75	333	77	360	77	284	58	280	59	281	61	272	56
Arbeiter	229	45	251	48	274	49	209	36	208	35	211	37	205	33
Angestellte	85	30	82	29	86	28	75	22	72	24	68	24	65	23
Management	3	0	3	0	2	0	2	0	2	0	2	0	2	0
Fluktuation	62		55		37		5		5		13		11	
Unbefristet	312		317		342		272		262		258		252	
Befristet	2		16		18		12		18		23		20	
Unfälle	37		18		17		11		23		9		9	
Unfalltage	224		150		209		186		269		76		133	
Deutsche	201		218		237		208		216		222		215	
EU-Bürger	42		46		54		27		37		31		21	
Nicht-EU-Bürger	71		69		69		49		27		28		36	
Ø Krankheitstage pro Monat	460		468		461		457		367		300		280	
Jahreskrankenquote in %	8,8		8,5		7,3		8,3		6,5		5,7		5,3	

nicht  
validierte  
In Paragrafen  
05/10/26  
[Signature]




## 20. Gesamtübersicht betriebliche Ökobilanz

### 20.1 Anlagegüter

**Tab 20.1 Anlagegüter**

1. Grundstücke und Bauten (m <sup>2</sup> )	2025	2024	2023	2022	2021	2020	2019
1.1 unbebaute Grundstücke	61.205	61.205	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	16.540
1.1.2 Wasserflächen, Teich	2.100	2.100	2.100	2.100	2.100	2.100	2.100
1.2 bebaute Grundstücke	11.144	11.269	11.144	11.144	11.144	11.144	11.144
1.3 umbauter Raum (m <sup>3</sup> )	143.041	143.041	143.041	143.041	143.041	143.041	143.041
<b>2. Anlagen (in Stück)</b>							
2.1 Maschinen, Anlagen HELLER	163	159	156	154	154	154	149
2.2 Maschinen, Anlagen HELCOR	33	33	32	32	32	32	31

05/06/26  




## 20.2 Umlaufgüter Input

Tab 20.2 Umlaufgüter Input

INPUT	2025	2024	2023	2022	2021	2020	2019
3.1 Rohware[1]	14.332.570 kg	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	114.501 Stck	111.668 Stck	121.802 Stck	101.081 Stck	108.079 Stck	93.116 Stck	136.152 Stck
3.2 Chemikalien	4.242.752 kg	3.794.970 kg	4.597.856 kg	4.623.813 kg	4.388.037 kg	3.992.667 kg	4.046.889 kg
3.2.1 VOC	5.440 kg	6.374 kg	7.347 kg	8.337 kg	6.803,62 kg	6.974,44 kg	10.024,72 kg
4. Wasser	211.027 m <sup>3</sup>	230.410 m <sup>3</sup>	272.141 m <sup>3</sup>	245.055 m <sup>3</sup>	266.360,40 m <sup>3</sup>	233.658,10 m <sup>3</sup>	228.575,70 m <sup>3</sup>
5. Energie	13.524.842 kWh	12.959.667 kWh	15.088.560 kWh	14.252.695 kWh	14.503.779 kWh	12.866.254 kWh	13.924.102 kWh
5. Energie Scope 1, 2 GHG	13.789.160 kWh	13.206.368 kWh	15.316.110 kWh	14.452.775 kWh	14.739.920 kWh	13.058.957 kWh	14.193.464 kWh
5.1 Strom	5.134.036 kWh	5.440.962 kWh	5.894.234 kWh	5.579.845 kWh	5.458.236 kWh	4.836.827 kWh	5.182.676 kWh
5.2 Erdgas	4.151.624 kWh	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	4.160.600 kWh	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	264.079 kWh	267.812 kWh	237.593 kWh	278.743 kWh	285.495 kWh	248.992 kWh	266.961 kWh
5.5 Diesel	78.821 kWh	94.340 kWh	80.517 kWh	73.733 kWh	69.740 kWh	71.354 kWh	76.504 kWh

05/10/26  
u

## 20.3 Umlaufgüter Output

**Tab 20.3 Umlaufgüter Output HELLER-LEDER + HELCOR-LEDER-TEC**

OUTPUT	2025	2024	2023	2022	2021	2020	2019
3. Produkte							
3.1 Wetblue/Wetwhite	173.183 Stck	273.816 Stck	358.912 Stck	345.394 Stck	380.450 Stck	289.247 Stck	396.072 Stck
3.2 Polsterleder	1.022.229 m <sup>2</sup>	1.152.401 m <sup>2</sup>	1.230.234 m <sup>2</sup>	1.138.970 m <sup>2</sup>	1.086.597 m <sup>2</sup>	918.025 m <sup>2</sup>	936.695 m <sup>2</sup>
3.3 Spaltleder	114.501 Stck	111.668 Stck	121.802 Stck	102.870 Stck	108.079 Stck	93.116 Stck	136.152 Stck
4. Abwasser	200.017 m <sup>3</sup>	225.778 m <sup>3</sup>	247.566 m <sup>3</sup>	220.227 m <sup>3</sup>	249.444 m <sup>3</sup>	222.236 m <sup>3</sup>	214.757 m <sup>3</sup>
5. CO2 aus Strom, Wärme, Gas	912.832 kg	87.511 kg	76.790 kg	1.090.587 kg	2.070.344 kg	1.789.528 kg	1.902.957 kg
5.1 CO2 SCOPE 1 und 2 (GHG)	1.175.154 kg	175.022 kg	153.579 kg	1.175.154 kg	2.155.420 kg	1.866.532 kg	1.985.518 kg
5.2 CO2 ERDGAS	830.325 kg	880.204 kg	1.020.102 kg	1.006.020 kg	1.093.827 kg	913.822 kg	961.221 kg
6. Abfall und Nebenprodukte	15.470 t	16.005 t	14.823 t	15.614 t	15.890 t	13.331 t	13.803 t
6.1 Nebenprodukte/Verwertung	12.635 t	13.205 t	11.434 t	12.712 t	12.909 t	10.535 t	10.870 t
6.2 Entsorgung	2.834 t	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	<2,0 t



05706/26

## 21. Unser Umwelt- und Zukunftsprogramm



### a. Engagement für besseren Tierschutz<sup>20</sup>

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. Grundsatzerklärung 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.

<sup>20</sup> HELLER-LEDER erfasst und dokumentiert Schäden und Verletzungen an Tierhäuten und wird diese an verantwortliche Stellen zur Klärung melden. HELLER-LEDER engagiert sich mit Aufklärung und Information in Verbänden und Netzwerken für eine tierwohlgerichte und nachhaltige Nutztierhaltung.

05706/26  
G

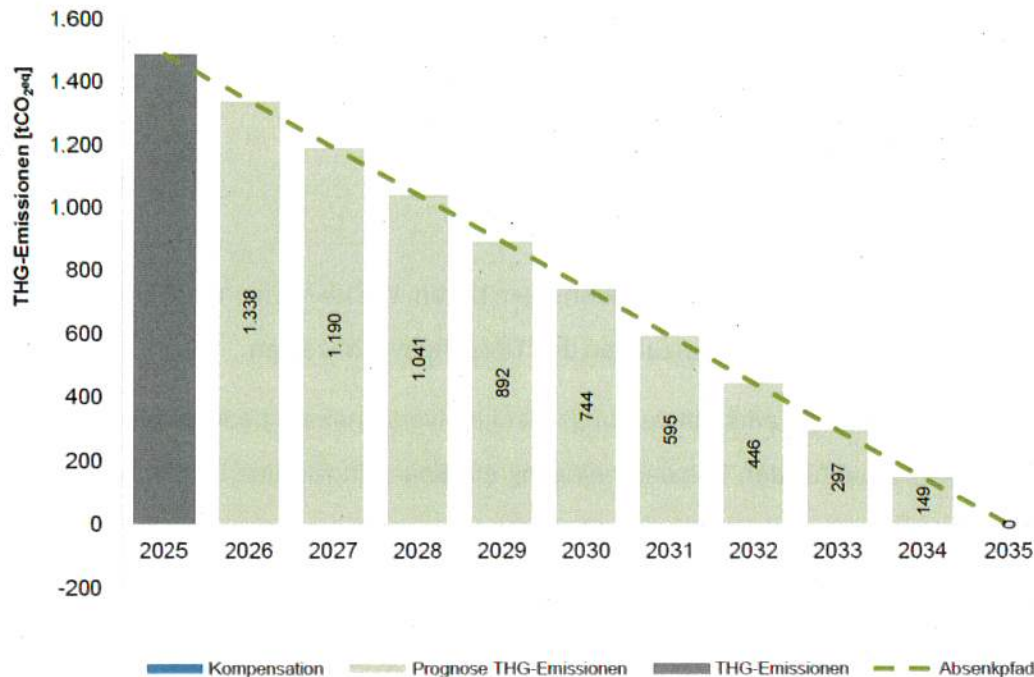


## 22. Aktuelles technisches Umweltprogramm

### a. Carbon Footprint

**HELLER-LEDER ist 2026 dem Bündnis Klimaneutrales Weserbergland beigetreten.**

„Umweltschutz ist eine gesamtgesellschaftliche Aufgabe. Zusammen mit unseren Partnern möchten wir in diesem Bündnis unsere Ziele und Erfolge gemeinsam der interessierten Öffentlichkeit bekannt machen und Impulse für innovative und wirksame Verbesserungen setzen. Anstelle pauschaler Zahlungen zur CO<sub>2</sub>-Kompensation priorisieren wir gezielte, gut abgestimmte und langfristig wirkungsvolle innerbetriebliche Maßnahmen, die sowohl ökologisch als auch wirtschaftlich sinnvoll sind und uns helfen, fossile Abhängigkeiten wirksam zu reduzieren. Dazu gehört z.B. der Ausbau unseres Energiebezugs aus regionalen regenerativen Quellen (Biogas).“



Die Grafik zeigt die THG-Emissionen zum Ausgangsjahr 2025 und die geplante Entwicklung des mit dem Klimabündnis vereinbarten Absenkpfad bis zum Jahr 2035. Die schrittweise Reduktion der Emissionen wird durch verschiedene Maßnahmen und Investitionen erreicht.

05/06/26  
U



### **KPI Carbon Footprint: Einsatz von Wärmepumpen**

2026 werden bestehende Trocknungssysteme auf der Basis Energieträger Dampf (Erdgas) durch Wärmepumpen ersetzt, Diese Maßnahme ist mit einer Modernisierung der Anlagentechnik und wird für den Teil der modernisierten Anlage mit einer Einsparung von 66 t CO<sub>2</sub> verbunden (siehe 21.3 Energieeffizienz). Der Einsatz der Wärmepumpen für Trocknung und Kühlung separat hat ein Einsparpotential von 108 t CO<sub>2</sub> (Ersatz Energieträger Dampf aus Erdgas). Damit wird in 2026 das CO<sub>2</sub>-Reduktionsziel von 10% gegenüber Ausgangszustand erreicht.

## **b. Wassermanagement**

### **KPI Wasserbedarf: Verfahrensänderung des Waschprozess zur Herstellung / Reinigung von Spalthäuten**

2025 wurde das Verfahren zur Lebensmittelgewinnung aus Rindshäuten technologisch mit einem deutlich verringerten Wasserbedarf (Reduzierung um ca. 75%) geändert. Für das folgende Jahr erwarten wir weitere signifikante Einsparungen aus der Optimierung sonstiger Wasserbedarfsmengen (Spülen, Waschen, etc.). Langfristiges Ziel ist bis 2030 die Stabilisierung der Wasserbedarfsmengen bezogen auf die Einarbeitung von Rohware auf weniger als 15 m<sup>3</sup>/t.

## **c. Energieeffizienz**

### **KPI Energieeinsatz: Modernisierung Effizienzprojekt Ledertrocknung**

2026 ist der Austausch und Modernisierung der Ledertrocknung mit einer Einsparung von jährlich 152 MWh geplant. Für diese Maßnahme wird eine Bewertung nach EnMaS durchgeführt. Die Anlagen im Soll-Zustand sind mit energieeffizienten Motoren, Pumpen sowie moderner Mess- und Regelungstechnik ausgestattet. Dies wirkt sich sowohl auf den Energieverbrauch als auch auf den Gesamtnutzen der neuen Anlagen im Soll-Zustand gegenüber den veralteten Systemen im IST-Zustand positiv aus. Darüber hinaus ermöglichen die neuen Anlagen eine Kompatibilität zum Einsatz einer Wärmepumpe, welche die erforderliche Prozesswärme unter Nutzung erneuerbarer Energien bereitstellt.

05/10/26  
U



## 23. Aktuelles organisatorische Umweltprogramm

### a. Kennzahlen und Datenmanagement

#### Einführung ERP-System

HELLER-LEDER führt ein System zur Ressourcenplanung in den Bereichen Einkauf, Lagerverwaltung, Produktion und Vertrieb ein mit dem Ziel, Material, Maschinen und Anlagen effizient einzusetzen und die Abläufe in Auftragsbearbeitung, Fertigungsplanung und Produktionssteuerung abteilungsübergreifend zu koordinieren. Umweltrelevante Kennzahlen und Ressourcen wie Energie-, Wasser- und Chemiebedarfe werden integriert. Die Implementierung ist bis Ende 2026 vorgesehen.

### b. Dialog, Information und Motivation

#### Schulung und Qualifikation

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. Ziel ist die Aufrechterhaltung einer intensiven Schulung und Qualifikation aller Mitarbeiter

**Tab. 23.1 Schulung und Qualifikation**

Anzahl	2025	2024	2023	2022	2021	2020	2019
Schulungen	233	230	195	107	122	133	164
Schulungen/Mitarbeiter	0,74	0,69	0,54	0,38	0,44	0,47	0,60

05/10/2026  
Q



### **Verbesserungs- und Vorschlagswesen**

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. Verbesserungsvorschläge und -ideen werden regelmäßig durch Austausch in QS-Zirkeln, Produktionsmeetings und auf direktem Weg im Gespräch aufgegriffen, geprüft und in vielen Fällen umgesetzt.

### **Facharbeitskreise und Erfahrungsaustausch**

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.

### **Engagement Lehre und Weiterbildung**

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. Seit 2025 Kooperation mit der Hochschule Weserbergland zum Thema Projektstudium mit Nachhaltigkeitsthemen

### **Qualifizierte Betriebsführungen, Praktika und Schulungen**

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

## **c. Forschung, Entwicklung, Innovationen**

### **Forschungs- und Entwicklungsprojekt ReeL / KeratoFIL & TAN**

05706/26  
Q



## Nachhaltigkeitsbericht und Umwelterklärung HELLER-LEDER & HELCOR-LEDER-TEC 2026

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. Der Abschluss des Projekt erfolgt in 2026.

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

### **Untersuchungen zur Klärschlammreduktion von Gerbereiabwässern durch anaerobe Methanogenese**

Im Rahmen dieses Vorhabens wollen wir für unsere Abwasserreinigung neue Verfahren entwickeln und gleichzeitig durch Analytik gestützte Kontrolle der Gerbprozesse den Chemikalieneinsatz auf ein Minimum reduzieren. Konkret wollen wir die Abwässer einer anaeroben Vorbehandlung unterziehen, bei der ein Großteil der Kohlenwasserstoffe in Methan umgewandelt wird, dass im Anschluss energetisch verwertet werden kann.

### **Entwicklung von Düngemittel Pellets auf Basis von Rinderhaaren**

Wir wollen eine Rezeptur und ein Verfahren entwickeln, die Rinderhaare zu Düngemittel Pellets weiter zu verarbeiten. Das Verfahren wird eine Trocknung erfordern. Ob diese sinnvoller Weise vor oder nach der Pelletierung erfolgen sollte, ist zu prüfen. Um stabile Pellets herstellen zu können, müssen die Haare eventuell geschnitten, oder gemahlen werden und es müssen Bindemittel eingesetzt werden die es zu ermitteln gilt.

05/10/26  
ll



## d. Compliance, Benchmark, Investitionen

### **Entwicklung und Umsetzung eines betrieblichen Wärmenutzungskonzepts**

Die Abwärme aus der Verstromung von Biogas bzw. KWK aus in unmittelbarer Nähe befindliche NaWaRo-Anlage, ersetzt fossile Energieträger und reduziert den CO<sub>2</sub>-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 fand die Einbindung in das betriebliche Wärmenutzungskonzept statt. 2026 wird die Erweiterung des Wärmenetzes an weitere Gebäude und Anlagen geplant.

### **Kooperation zum Aufbau und Betrieb eines Druckluftnetz mit einem DHKW am Standort (Biogas)**

Der Betrieb von Druckluftkompressoren produziert aus elektrischem Strom große Anteile thermische Energie, die nicht immer zeitlich und mengenmäßig bedarfsgerecht eingesetzt werden kann. Mit dem Betrieb eines Druckluftheizkraftwerkes am Standort wird die erzeugte Wärme direkt im vorhandenen Wärmespeicher gelagert und abgerufen. Als Primärenergie soll statt Strom Biomethan verwendet werden, was den Vorteil der direkten Umwandlung in Druckluft und Wärme bietet. Der Einsatz von Biomethan aus NaWaRo-Anlage reduziert den damit verbundenen CO<sub>2</sub>-Footprint. Die Planungen sollen 2026 abgeschlossen werden.

### **Zertifizierung relevanter Umweltmanagement- und Benchmarking-Systeme (EMAS, LWG, ECO2L, Higg FEM, OEKO-TEX SteP)**

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. Die Umsetzung erfolgt nach Implementierung des ERP-System ab Ende 2026.

05/10/26  
U



## 24. Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im 05/2027 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. Juni 2026

  
Dr. Udo Ammon

05/10/26  
