



**UNITED INITIATORS**  
*driving your success*



2021

Umwelterklärung

UNITED INITIATORS Pullach

# Vorwort der Geschäftsführung

Liebe Leserin, lieber Leser,

Die United Initiators GmbH feiert 2021 Geburtstag: 110 Jahre Produktion am Standort Pullach. Diese lange Firmengeschichte verdeutlicht, dass wir uns als Unternehmen immer neuen Anforderungen stellen und uns herausfordernde Ziele setzen. Dies gilt ganz besonders für unsere Nachhaltigkeits- und Umweltziele.

Mit dem europäischen Umweltmanagementsystem EMAS (Eco-Management and Audit Scheme) haben wir seit rund 25 Jahren ein global anerkanntes und anspruchsvolles Umweltmanagement – als festen Bestandteil unserer Unternehmenskultur. In einem dreijährigen Zyklus nehmen wir uns dabei konzeptionelle und sehr konkrete Ziele vor, um unseren ökologischen Fußabdruck für die nächsten Generationen möglichst klein zu halten.

So haben wir in den vergangenen acht EMAS-Zyklen sehr positive Entwicklungen und Verbesserungen in vielfältigen Bereichen erzielt. Bezogen auf die Produktionsmengen hat sich unser Einsatz an Primärenergie um fast die Hälfte reduziert. Den Einsatz von Prozessdampf für unsere Herstellungsprozesse konnten wir in der Zeit von 1995 bis 2020 sogar um 60 % reduzieren. VE-Wasser (vollentsalztes Wasser) benötigen wir heute mehr als 30 % weniger, und auch die Betriebsabwassermenge ging um rund 20% zurück.

Solche Ergebnisse erfordern umfangreiche technische Innovationen und Modernisierungen – und sie erfordern hoch motivierte, hervorragend ausgebildete Teams, die abteilungsübergreifend die Ziele in allen Unternehmensbereichen umsetzen.

Im Rahmen dieser Umwelterklärung wurde das Umweltprogramm für die Jahre 2021 bis 2024 erarbeitet. Darin verpflichten wir uns erneut zu ambitionierten Zielen für die Verbesserung unserer Umweltleistung und damit zur Nachhaltigkeit am Standort Pullach. Die elementaren Punkte für die nächsten drei Jahre sind ein effizienter Roh-stoff- und Energieeinsatz, Prozessoptimierungen sowie die weitere Reduzierung der Abwasserbelastung, bzw. deren Vermeidung soweit möglich. Im Fokus haben wir zudem perspektivische Nachhaltigkeitsziele für die nächsten Jahre und Jahrzehnte – damit wollen wir unseren Beitrag für eine bessere Umwelt für uns und die nachfolgenden Generationen leisten.

Unsere Produkte werden in unterschiedlichsten Anwendungen bei unseren Kunden eingesetzt. So liefern wir für Windkraftanlagen und Photovoltaik weltweit essentielle Bausteine. Produkte vom Standort Pullach werden im Bereich der Hygiene und Desinfektion eingesetzt sowie für Anwendungen in der Medizintechnik.

Gerade am Standort Pullach verfügen wir über ideale Voraussetzungen: Langjährige Erfahrung, exzellent ausgebildete Mitarbeiter/Innen und Partner aus den unterschiedlichsten Bereichen sowie sehr hohe umweltrechtliche und sicherheitstechnische Standards ermöglichen ein erfolgreiches Unternehmensumfeld in einer lebenswerten Umwelt.

Diesen erfolgreichen Weg werden wir auch mit dieser Umwelterklärung weitergehen. Wir verstehen uns als innovatives und zukunftsorientiertes Unternehmen. Die Konzepte und konkreten Maßnahmen unserer Umwelterklärung bestärken uns daher auf dem nachhaltigen Weg zur Klimaneutralität.

Ich danke Ihnen für Ihre Mitwirkung und bitte Sie, weiterhin mit uns im Dialog zu sein. Ihre Fragen, Anregungen und Ihre Kritik finden bei uns stets ein offenes Ohr. Die Ansprechpartner der Fachgebiete und ich selbst stehen Ihnen auch für ein persönliches Gespräch zur Verfügung.

Mit freundlichen Grüßen



Ed Hoozemans  
Geschäftsführung  
Vorsitzender



## Ihre Ansprechpartner bei UNITED INITIATORS

... stehen Ihnen für Fragen zu den verschiedenen Fachgebieten jederzeit und gerne zur Verfügung

- **Geschäftsführung Vorsitzender**

Ed Hoozemans ..... **089-74422-458**

- **Werksleitung**

Dr. Iris Nagl ..... **089-74422-306**

- **Umwelt-Sicherheit-Gesundheit-Qualität**

Robert Kölbl ..... **089-74422-530**

- **Werkschutz (rund um die Uhr besetzt!)**

Diensthabender ..... **089-74422-260**



## Unsere Werte

Respektvoll  
Entschlossen  
Sicherheitsbewusst  
Professionell  
Engagiert  
Kundenorientiert  
Transparent



## Unsere Werte, unsere Vision & unsere Mission

### Unsere Vision

Erfüllte Kundenanforderungen  
mit zuverlässigem Service.

### Unsere Mission

Der führende Initiatoren-Hersteller  
bedient eine wachsende Welt!



\* For more information about this topic check: <https://www.united-initiators.com/company/our-mission/>



# Ein mittelständisches Unternehmen als „Global Player“

United Initiators ist ein innovativer Hersteller von Spezialchemikalien, die in vielen industriellen Bereichen Verwendung finden. Seit 1911 - damals gegründet als „Elektrochemische Werke Dr. Adolph, Pietzsch & Co“ - produziert die United Initiators GmbH (vormals Peroxid-Chemie, bzw. Degussa Initiators) in Pullach im Isartal. Hier befindet sich der Hauptsitz der mit rund 900 Mitarbeitern weltweit tätigen Unternehmensgruppe mit weiteren Produktionsstandorten in den USA, Kanada, Australien und China. In Pullach sind rund 360 Mitarbeiter beschäftigt. United Initiators ist ein anerkannter Partner in den welt-weiten Märkten für Polymere, Life Sciences, Feinchemikalien, Industriechemikalien und Zwischenprodukte.



**2020**  PeroxyChem

Akquisition der H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> Anlage in Kanada

**2019**  HP

Akquisition von Hydrogen Peroxids

**2018**  VR

Joint Venture mit VR Persulfates

**2016**  EQUISTONE

Equistone wird Mehrheitsaktionär

**2012**  SYRGIS

Akquisition von Syrgis

**2008**  UNITED INITIATORS  
*driving your success*

United Initiators

**2007**  EVONIK  
INDUSTRIAL

Evonik Industries

**2001** **degussa.**

Degussa übernimmt Laporte

**1994**  AZTEC

Laporte übernimmt Aztec Catalysts

**1968** **Peroxid-Chemie**

Peroxid-Chemie

**1961**  LAPORTE  
Laporte Organics

**1911** 

Elektrochemische Werke München



# Innovative Produkte für viele Anwendungsbereiche

United Initiators Pullach gehört zusammen mit ihren weiteren Standorten zu den drei führenden Herstellern von organischen Peroxiden, mit Persulfaten ist sie sogar Marktführer. Die Produkte der United Initiators werden in nahezu alle Länder der Erde exportiert.

Die Produkte dienen z. B. der Herstellung thermoplastischer Kunststoffe, der Härtung von Polyesterharzen und der Vernetzung von Elastomeren. Insgesamt werden weltweit über fünf Millionen Tonnen Kunststoffe mit Produkten der United Initiators hergestellt.

Zu diesen seit Jahrzehnten erfolgreichen Produktgruppen kommen ausgewählte Spezialchemikalien hinzu, die von der United Initiators engagiert erforscht, entwickelt und vermarktet werden.



# Anwendungsgebiete für Organische Peroxide

Anwendungsgebiete für Organische Peroxide		
Hauptgebiet	Produkte/Verfahren	Anwendungsbeispiele
<b>Polymerisation von Monomeren</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Polyethylen (LDPE)</li> <li>• Polystyrol</li> <li>• Polyvinylchlorid</li> <li>• Polymethylmethacrylat</li> </ul>	Folien, Lebensmittelverpackung, Profile, Rohre, Bodenbeläge, Acrylglas, Linsen, Plexiglas
<b>Vernetzung und Modifikation von Polymeren</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Polyethylen (PEX)</li> <li>• Silikonkautschuk</li> <li>• Polypropylen</li> </ul>	Kabelisolationen, Rohre für Wasserleitungen u. Fußbodenheizungen, Sitzpolster, Dichtungen, Schläuche, Folien, Fasern, Photovoltaik, medizinische Fließe
<b>Härtung von ungesättigten Polyesterharzen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Polyesterharze zum Pressen, Gießen, Formen, Beschichten</li> </ul>	Boote, Gehäuse aller Art, Fassadenplatten, Behälter, Karosserieteile, Knöpfe, Windkraft, Autoteile (Spoiler)
<b>Spezialanwendungen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spezielle Produkte</li> </ul>	Flammschutz bei Elektrogeräten und im Bauwesen, Wirkstoff in medizinischen Seifen und Salben

# Anwendungsgebiete für Persulfate

Anwendungsgebiete für Persulfate		
Hauptgebiet	Produkte/Verfahren	Anwendungsbeispiele
<b>Kunststoffherstellung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Emulsionspolymerisation</li> <li>• Latex</li> <li>• Polyacrylnitril-Fasern</li> <li>• Polyvinylchlorid</li> </ul>	Teppichböden, Papierbeschichtung, Acrylfasern Superabsorber (Windeln)
<b>Metallbearbeitung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Leiterplatten</li> </ul>	Ätzen von gedruckten Schaltungen
<b>Wasserbehandlung und -aufarbeitung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entgiftung, Entkeimung</li> <li>• Geruchs-beseitigung</li> </ul>	Schwimmbäder, Abwässer, Kreislaufwasser in Industrieanlagen, Trinkwasser
<b>Kosmetik</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bleichen</li> </ul>	Haarbleiche, Zahnprothesenreiniger
<b>Desinfektion</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Desinfektion</li> </ul>	Tierstalldesinfektion Oberflächendesinfektion
<b>Textilindustrie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entfärben und</li> <li>• Filzfreiausrüstung</li> </ul>	Baumwolle, Wolle, Fasergemische, Entschlichten
<b>Papierindustrie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Papierrecycling</li> </ul>	Wiederaufarbeitung von nassfest ausgerüstetem Papier
<b>Spezialanwendungen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spezielle Produkte</li> </ul>	Chemische Synthese Spezielle Oxidationsverfahren Stärkeherstellung



# Beispiele für Anwendungen

## 1. Windkraftanlagen

- Windkraft ist die Nr. 1 in Deutschland bei der Nettostromerzeugung mit 27% Anteil (vor Braunkohle mit 17%), Tendenz steigend
- UI in Pullach ist einer weltweit größten Hersteller von Spezialprodukten zur Herstellung solcher Windkraftanlagen.
- Maßgeschneiderte Produktabmischungen garantieren höchste Qualität bei der extrem anspruchsvollen Herstellung der über 100m (!) langen Rotorblätter - speziell im stark wachsenden Off-Shore Bereich



## 2. Photovoltaik

- PV ist die Nr. 2 der erneuerbaren Energien in Deutschland (Anteil 9% an der Stromerzeugung) mit herausragender Bedeutung für lokale Anlagen (Hausdächer, etc.)
- UI produziert hochreine Initiatorer, die für die Herstellung der PV-Module unverzichtbar sind. Sie erst garantieren höchste Ausbeuten der Sonnenenergie und damit eine effiziente Umwandlung in Strom. Unsere Produkte werden in diesem Anwendungsgebiet zur Herstellung einer lichtdurchlässigen Schutzschicht eingesetzt.

## 3. Medizin und Gesundheit

- UI ist der mit Abstand größte europäische Hersteller eines Initiators, der zur Herstellung von Polypropylenfasern eingesetzt wird, sog. Vliese. Diese PP-Vliese werden derzeit in riesigen Mengen in allen Ländern der Welt benötigt, um v.a. FFP2 Masken gegen die Ausbreitung des Corona-Virus herzustellen.
- Auch (Einmal-)Überschuhe, Kittel, etc. für den Medizinbereich werden daraus hergestellt



#### 4. Desinfektion

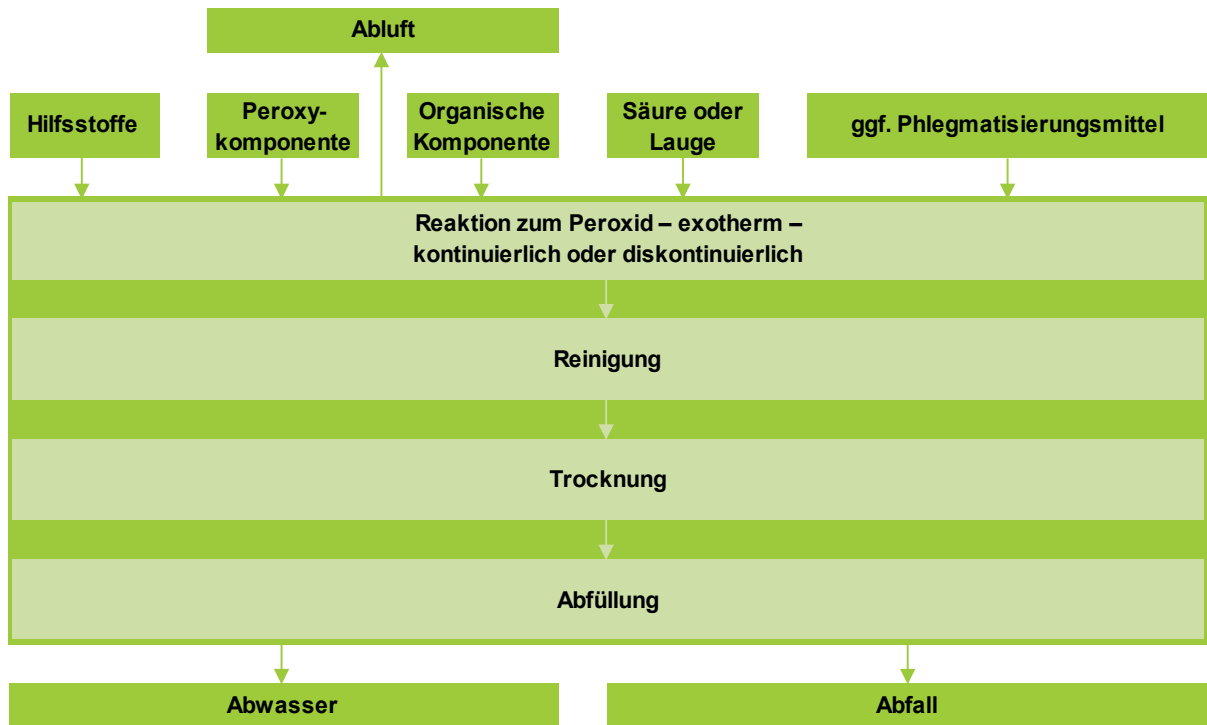
- UI stellt europaweit als einziger Hersteller eine spezielle Aktivsauerstoff-Verbindung her, die hervorragende antivirale Eigenschaften aufweist und sogar den strengen Kriterien der EU-Biozidrichtlinien genügt.
- Anders als bei vielen gängigen Produkten ist die Anwendung absolut chlorfrei und wirkt gegen alle bekannten Virusklassen
- Das UI Produkt hilft effektiv gegen die Ausbreitung von Seuchen im Tierbereich- v.a. Vogelgrippe, Schweinepest, Maul-und Klauenseuche - und derzeit natürlich verstärkt zur Flächendeinfektion gegen die Corona-Pandemie.

#### 5. Energetische Haussanierung

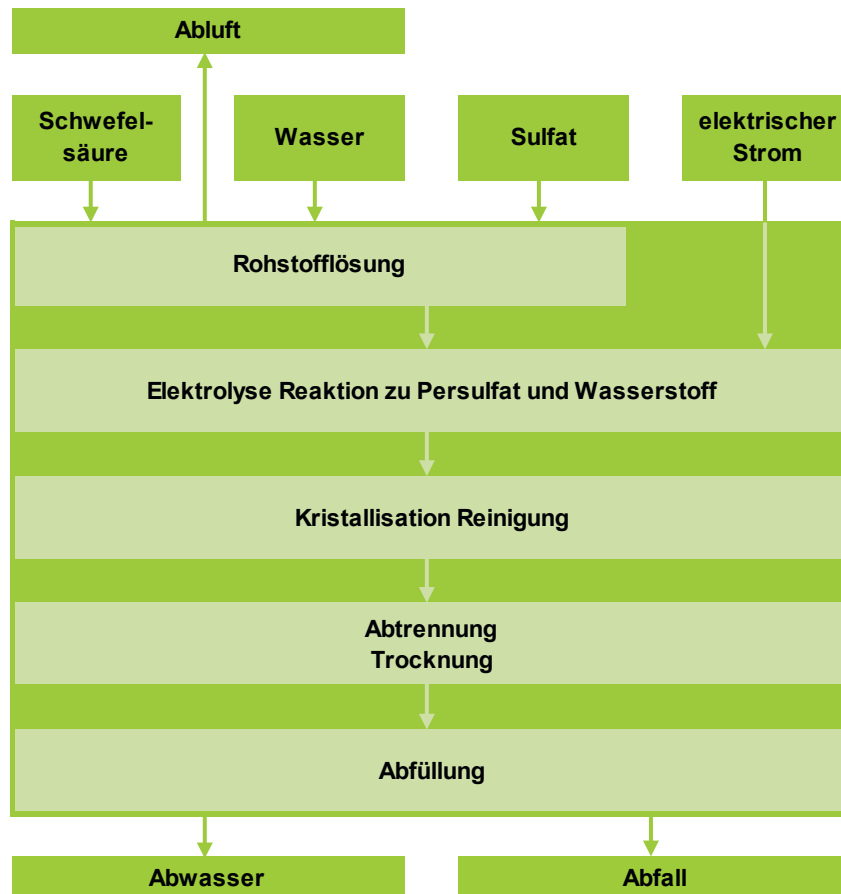
- Die Isolierung von Häuserfassaden mit sog. Wärmeschutzplatten ist ein wichtiger Beitrag zur Einsparung von Energie. Vorausgesetzt wird eine genormte Feuerfestigkeit im Brandfall, zur Sicherheit der Bewohner.
- In Pullach steht die einzige europäische Produktionsanlage zur Herstellung von Zusatzstoffen zur FlammSchutzrüstung solcher Wärmeschutzplatten.
- Diese Zusatzstoffe ersetzen seit Jahren extrem erfolgreich die über Jahrzehnte verwendeten Bromverbindungen, die inzwischen als PBT (persistent, bioakkumulativ, toxisch) eingestuft und somit als umweltschädlich klassifiziert sind.



# Herstellung von organischen Peroxiden



# Herstellung von Persulfaten





## Die fünf Säulen des Erfolgs:

Um den steigenden Anforderungen der Kunden sowie dem berechtigten Interesse der Nachbarschaft an sicherheits- und umweltbewusster Produktion auch künftig gerecht zu werden, hat United Initiators ein für alle Mitarbeiter verbindliches Qualitätsmanagement-System nach DIN ISO 9001 entwickelt und eingeführt. Dieses wurde 1992 erstmalig geprüft und zertifiziert. Im Jahr 1997 wurde der Standort Pullach erstmals freiwillig der Prüfung nach den Normen der E-MAS-Verordnung (EMAS = Eco-Management and Audit Scheme) - auch Öko-Audit-Verordnung genannt - unterzogen und diese erfolgreich bestanden. Im Jahr 1998 schließlich wurden das Umweltmanagementsystem nach DIN EN ISO 14001 und das Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001 erstmals gemeinsam überprüft und zertifiziert. Im Jahr 2003 erfolgte die Erstzertifizierung des Managementsystems für Arbeitsschutz und Anlagensicherheit nach OHRIS (Occupational Health- and Risk-Managementssystem) durch das Gewerbeaufsichtsamt München. Im April 2021 fand mittlerweile die sechste erfolgreiche OHRIS-Rezertifizierung statt. Die United Initiators GmbH ist Gründungsmitglied im Umwelt-pakt Bayern.

Umweltschutz

Sicherheit

Gesundheitsschutz

Qualität

Wirtschaftlichkeit

## Erfolgsfaktor zukunftsichere Infrastruktur:

Das aus Industrie- und Gewerbegebiet bestehende Gelände der Firma liegt im äußersten Süden von Pullach, einer an München angrenzenden Gemeinde. Es erstreckt sich in Nord-Südlicher Ausrichtung auf etwa 780 m bei einer mittleren Breite von ca. 220 m und umfasst ca. 17,2 ha einschließlich ca. 5,8 ha Wald. Das Werksgelände ist über einen Gleisanschluss mit dem Streckennetz der Deutschen Bahn verbunden. Für die Entsorgung von Betriebsabwässern steht die werkseigene biologische Abwasserreinigungsanlage zur Verfügung. Betriebs-, Oberflächen-, Kühlwasser sowie Fäkalien werden über eine Vierfach-Trennkana-lisation entsorgt. Die Stromversorgung ist über ein eigenes, mit Erdgas betriebenes Kraftwerk, sowie über das Netz der Bayernwerke sichergestellt. Das Kraftwerk arbeitet seit 1995 nach dem so genannten GuD-Prinzip. Im Jahr 2013 wurde die Energieerzeugung im Kraftwerk durch eine neue hochmoderne Gasturbine mit Rekuperationstechnologie und hocheffizienten Abhitze-kessel vollständig erneuert. Auch diese Anlage arbeitet nach dem GuD-Prinzip. Das bedeutet, dass die eingesetzte Primärenergie in zwei Stufen – einer Gasturbine und einer Dampfturbine – zur Erzeugung von elektrischer Energie genutzt wird, ehe sie als Prozessdampf an die Produktionsbetriebe abgegeben wird. Mit dieser Form der Kraft-Wärme-Kopplung wird eine maximale Energieausnutzung gewährleistet und der CO<sub>2</sub>-Ausstoß minimiert. Für die sortenreine Trennung von Abfällen steht ein gut ausgebautes und differenziertes Sammelsystem zur Verfügung.

## Die Genehmigungssituation

Alle von der United Initiators betriebenen Produktionsanlagen und sonstige Einrichtungen sind entsprechend den jeweiligen Anforderungen von den zuständigen Behörden genehmigt. Die Genehmigungsbe-hörde ist das Landratsamt München, weitere relevante Behörden sind das Landesamt für Umweltschutz, das Gewerbeaufsichtsamt, das Wasserwirtschaftsamt und die Gemeinde Pullach. Mit allen zuständigen Behörden und externen Stellen wird eine permanente, enge und kooperative Zusammenarbeit gepflegt. United Initiators betreibt in Pullach Produktionsanlagen, die der Störfallverordnung (12. Bundes-Immissi-onsschutzverordnung) unterliegen. Gemäß den Vorgaben der Störfallverordnung wurde für den gesamten Betriebsbereich ein umfangreicher Sicherheitsbericht erstellt und den Genehmigungsbehörden vorgelegt.

# Leitlinien zu Umweltschutz, Sicherheit, Gesundheit, Qualität (USGQ)

## Vorrang für USGQ

Umweltschutz, Sicherheit, Gesundheit, Qualität (USGQ) und Wirtschaftlichkeit sind langfristig unabdingbare und gleichrangige Voraussetzungen für das Fortbestehen und die erfolgreiche Weiterentwicklung unseres Unternehmens.

Im Einzelfall jedoch haben Umweltschutz, Sicherheit, Gesundheit, Qualität immer Vorrang vor Wirtschaftlichkeit. Diese Unternehmensziele schließen einander nicht aus, sondern ergänzen sich im Sinne einer ökologischen, energieeffizienten und wirtschaftlich vernünftigen Zukunftsplanung und werden deshalb fortwährend weiterentwickelt und aufeinander abgestimmt.

## Verpflichtung für alle Mitarbeiter

Die Unternehmenspolitik ist verpflichtend für jeden Mitarbeiter und jede Hierarchieebene, ihre Umsetzung ist die Aufgabe aller Mitarbeiter. Der Vorbildfunktion jedes Vorgesetzten kommt bei der Umsetzung besondere Bedeutung zu.

## Kontinuierliche Weiterentwicklung

Weder beim Umweltschutz und Energieeffizienz, noch bei Sicherheit, Gesundheit oder Qualität ist ein optimaler, endgültiger Standard erreichbar. Die Aufgaben in diesen Bereichen wachsen mit der Entwicklung des Unternehmens und unserer Nachbarn. Sowohl die Unternehmenspolitik, als auch die daraus resultierenden konkreten Maßnahmen müssen deshalb kontinuierlich überprüft, angeglichen und verbessert werden.

Umweltschutz, Energieeffizienz, Sicherheit, Gesundheit, Qualität sind Unternehmensziele, die mit gleichen oder ähnlichen Mitteln und Werkzeugen verfolgt werden. Eine klar definierte und verbindliche Politik, eine grundlegende Dokumentation, die regelmäßige Überprüfung des Standards durch interne Audits, die fortlaufende Schulung unserer Mitarbeiter im Rahmen der Personalentwicklung und eine aktive und offene Kommunikation unserer Maßnahmen nach innen und außen sind die wesentlichen Elemente unseres integrierten USGQ-Systems.



Professionelle Qualitätskontrolle und Analytik, hier am Ionenchromatograph

# Umweltschutz

Umweltschonendes Produzieren und Arbeiten ist Grundvoraussetzung für den langfristigen Erhalt des Standortes Pullach. Wir verpflichten uns zu einem zukunftsverträglichen und nachhaltigen Handeln im Sinne des Responsible-Care-Programms der Chemischen Industrie. Zur Bewältigung der Umweltfolgen und zur stetigen Verbesserung des Umweltschutzes in Eigenverantwortung nimmt die United Initiators an dem EG-System für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung (EG-Verordnung Nr. 1221/2009) teil und ist nach DIN EN ISO 14001 zertifiziert. Die Mitarbeiter bzw. deren Vertretungen werden bei der Festlegung von Umweltprogrammen und zielen aktiv eingebunden.

## **Integrierter Umweltschutz**

Integrierter Umweltschutz beginnt schon bei der Planung neuer Produktionsanlagen. Es setzt sich fort in der Rohstoffauswahl, der Entwicklung und Anwendung umweltschonender Produktionsverfahren, der Herstellung umweltverträglicher Produkte, einer sinnvollen Reststoffbehandlung und der Auswahl möglichst wenig umweltbelastender Transportverfahren. Die ständige Modernisierung bestehender Anlagen und die laufende Anpassung von Produktionseinrichtungen und -verfahren an den Stand der Technik („additiver Umweltschutz“) sind neben dem Konzept des integrierten Umweltschutzes die zweite wichtige Säule einer ökologisch sinnvollen Entwicklung des Werkes.

## **Umweltauswirkungen**

Die Auswirkungen der gegenwärtigen Tätigkeiten auf die lokale Umgebung werden überwacht und beurteilt, und alle bedeutenden Auswirkungen auf die Umwelt im Allgemeinen werden geprüft.

## **Gesetzliche Anforderungen**

Wir erfüllen nicht nur die gesetzlichen Anforderungen, sondern wollen freiwillig darüber hinausgehen und arbeiten permanent an der Vermeidung und Minimierung von Umweltbeeinträchtigungen. Dabei gelten unsere Anstrengungen sowohl der Emissionsvermeidung (Luft-,

Wasser- und Bodenreinhaltung, Lärmschutz und Abfallminimierung) als auch dem Einsparen von Energie und Rohstoffen.

## **Verbesserungen**

Es ist Aufgabe der Unternehmensführung und jedes einzelnen Mitarbeiters, Verbesserungsmöglichkeiten im Umweltschutzsektor zu erkennen und Lösungen für deren Umsetzung zu erarbeiten. Dazu dient auch die regelmäßige interne Überprüfung („Auditierung“) aller Unternehmensbereiche sowie die laufende Schulung von Mitarbeitern im Hinblick auf Qualität, Sicherheit und Umweltschutz.

## **Produktverantwortung /**

Chemicals Management System (CMS)

Die Verantwortung für unsere Produkte endet nicht am Werkstor. Sie umfasst auch umweltgerechte Lagerung, Transport, Anwendung und Entsorgung. Wir pflegen deshalb mit allen Partnern - Lieferanten, Händlern, Transporteuren und Kunden - einen regelmäßigen Informations- und Erfahrungsaustausch. Produktverantwortung bedeutet für uns auch, bei Hinweisen auf unvermeidbare Risiken die Herstellung und Vermarktung von Produkten einzuschränken oder einzustellen.

## **Vertragspartner/Fremdfirmen**

Es werden Vorkehrungen getroffen, durch die gewährleistet wird, dass die auf dem Werksgelände arbeitenden Vertragspartner die gleichen Umweltnormen anwenden wie wir selbst und unsere Regeln für Qualität, Sicherheit und Umweltschutz strikt einhalten.

## **Vorsorgemaßnahmen**

Es werden notwendige Maßnahmen ergriffen, um unfallbedingte Emissionen von Stoffen und Energien zu vermeiden. Zusammen mit den Behörden werden besondere Verfahren ausgearbeitet, um die Auswirkungen von etwaigen unfallbedingten Ableitungen möglichst gering zu halten.



# Sicherheit

**Der Schutz von Leben und Gesundheit unserer Mitarbeiter und Nachbarn ist oberstes Gebot. Niemand darf durch den Betrieb unseres Werkes geschädigt, gefährdet oder über das unvermeidbare Maß hinaus belästigt werden.**

## Gefahren und Risiken minimieren

Sicherheitsgerechtes Arbeiten ist eine der Hauptaufgaben des Managements und sämtlicher Mitarbeiter. Unser ständiges Bestreben ist es, Gefahren und Risiken bei der Herstellung, Lagerung und Anwendung unserer Produkte, aber auch beim Transport und der Entsorgung zu minimieren. Dazu ist es notwendig, Sicherheits- und Gesundheitsaspekte bereits bei der Entwicklung neuer Produkte und Verfahren zu berücksichtigen. Voraussetzung für Sicherheit basiert auf drei wichtigen Komponenten:

- Technischen Maßnahmen
- organisatorischen Vorkehrungen
- qualifizierten Mitarbeitern

Nur wenn alle Bereiche mit gleich hoher Intensität bearbeitet, überprüft und ständig verbessert werden, lässt sich ein optimaler Schutz vor unmittelbaren oder langfristigen Gefährdungen gewährleisten.

## Technische Maßnahmen

Technische Maßnahmen der Sicherheit sind z.B.:

- Automatische Löschanlagen in allen brandgefährdeten Bereichen
- Begrenzung des Gefahrstoffinventars und möglichst kleine Brandabschnitte
- Produktionszellen in Sicherheitsbauweise mit Druckentlastungsflächen
- Moderne, computergesteuerte Prozessüberwachung



# Gesundheitsschutz

Zum wirtschaftlichen Erfolg des Unternehmens trägt auch die Gesundheit der Mitarbeiter, also ihr Leistungspotential, wesentlich bei.

Da die Gesundheit eng mit der Sicherheit verknüpft ist, sind sicheres Verhalten, entsprechend den Sicherheitsregeln, und sichere Anlagen Grundvoraussetzungen zum Schutz der Gesundheit unserer Mitarbeiter.

Es werden nur Mitarbeiter eingesetzt, die gesundheitlich für die jeweilige Tätigkeit geeignet sind. Wir unterstützen aktiv unsere Mitarbeiter bei der Erhaltung ihrer Gesundheit und ihres Wohlbefindens. Eine intensive Gefährdungsbeurteilung bildet die Grundlage für arbeitsmedizinische Vorsorgeuntersuchungen.

Alkohol und Drogen gefährden die eigene Gesundheit und auch die der Kollegen und Mitarbeiter. Deshalb gilt bei uns ein absolutes Alkohol- und Drogenverbot an allen Arbeitsplätzen auf dem Firmengelände.

## Organisatorische Maßnahmen

Zu den organisatorischen Maßnahmen zählen u. a.:

- Eine effektive und umfassende Sicherheitsorganisation mit kompetenten
- Gremien zur Bearbeitung aller Aspekte der Sicherheit
- Die permanente Analyse aller Risiken einer Anlage (z.B. „HAZOP“ / „PAAG“) und ggf. deren Beseitigung oder Minimierung.
- Die gründliche Aufarbeitung jedes Vorfalles, Beinahe-Unfalls oder Unfalls und Beseitigung der Ursache.

## Qualifizierte Mitarbeiter

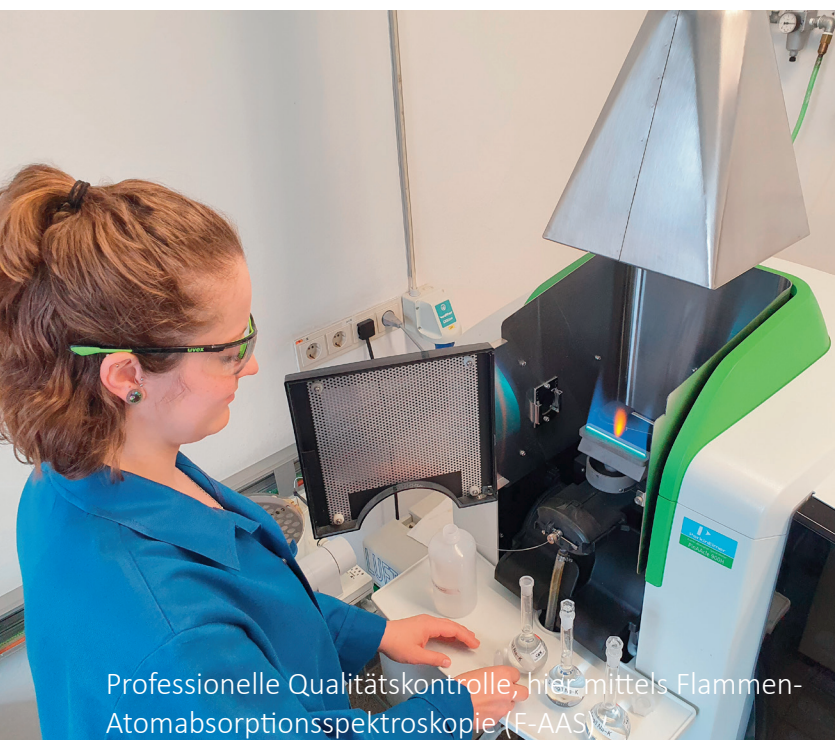
Der einzelne Mitarbeiter an seinem jeweiligen Arbeitsplatz kennt die spezifischen Probleme und Verbesserungsmöglichkeiten am besten. Die Einbindung möglichst vieler Mitarbeiter in die Sicherheitsorganisation, ihre ständige Aus- und Fortbildung sowie ihre fortlaufende Information über sicherheitsrelevante Themen gehören deshalb zu den wichtigsten Führungsaufgaben eines jeden Vorgesetzten.

## Gemeinsames Planen und Handeln

Sichere Produktion und Anwendung unserer Produkte setzt ständigen Gedanken- und Erfahrungsaustausch mit allen Beteiligten voraus. Eine offene und vertrauensvolle Zusammenarbeit mit den zuständigen Behörden ist deshalb ebenso selbstverständlich wie die stetige Kommunikation mit Lieferanten, Kunden und anderen Herstellern sowie unsere Mitarbeit bei der Schaffung praxisgerechter Gesetze und Verordnungen.

## Zertifizierung

Das Sicherheitsmanagementsystem ist vom Gewerbeaufsichtsamt München nach OHRIS (Occupational Health- and Risk- Managementsystem) zertifiziert.



Professionelle Qualitätskontrolle, hier mittels Flammen-Atomabsorptionsspektroskopie (F-AAS)



# Qualität

**Qualität bedeutet für uns, nach außen wie auch innerhalb des Unternehmens partnerschaftliche Kunden-/Lieferantenbeziehungen zu pflegen, mit dem Ziel, die vereinbarten Kundenanforderungen durch hochwertige Produkte und Dienstleistungen stets zu erfüllen.**

## Kunde

Im Zentrum unserer Bemühungen steht der Kunde. Denn die langfristige und vertrauensvolle Zusammenarbeit mit zufriedenen Kunden ist Grundlage für unser kontinuierliches Wachstum und unseren Markterfolg und damit die Triebfeder unseres wirtschaftlichen Strebens und Handelns.

## Lieferant und Öffentlichkeit

Auch unsere Lieferanten sowie die Öffentlichkeit sind wichtige Partner, mit denen wir gemeinsam Ziele formulieren und erreichen wollen; auch sie haben deshalb für uns den Stellenwert von „Kunden“.

## Prozessorientierung

Qualität bedeutet für uns mehr als reine Produktkontrolle. Sie ist ein in allen Unternehmensbereichen verankerter Prozess: Von der Forschung über die Produkt- und Verfahrensentwicklung, die Produktion und anwendungstechnische Beratung bis hin zu sachgemäßem Transport, pünktlicher Lieferung und ordnungsgemäßer Entsorgung unserer Produkte.

## Zertifizierung

Deshalb haben wir in freiwilliger Selbstverpflichtung ein Qualitätsmanagementsystem entwickelt, dokumentiert, verbindlich eingeführt und nach DIN EN ISO 9001 zertifizieren lassen.

## Schulung

Eine fortlaufende Schulung aller Beschäftigten sowie ständige, offene und allgemein zugängliche Informationen über alle Aspekte unseres Qualitätswesens sorgen dafür, dass „Qualität“ fester Bestandteil unserer Unternehmensphilosophie und des Denkens und Handelns unserer Mitarbeiter ist.

## Null-Fehler

Wir sind uns bewusst, dass es eine Null-Fehler-Quote nicht geben kann. Trotzdem bleibt sie unser mit aller Kraft verfolgtes Ziel, dem wir uns weit möglichst annähern wollen. Regelmäßige interne Audits sowie die wiederkehrenden Überprüfungen unseres Qualitätssystems durch eine unabhängige Stelle, also ein permanenter Soll-Ist-Vergleich, helfen uns dabei.

## Ständige Verbesserung

Ebenso wie Sicherheit und Umweltschutz ist auch das Qualitätswesen Gegenstand ständiger Verbesserungen. Unser erfolgreich installiertes System und die Zertifizierung sind deshalb nur die ersten Schritte auf dem Weg zu einem das ganze Unternehmen umfassenden Total-Quality-Management.

# Energie

**Die natürlichen Ressourcen sind begrenzt und so verpflichten wir uns, unsere Produkte mit hoher Effizienz herzustellen und so die eingesetzten Energien bestmöglich zu nutzen. Seit 2016 ist das Energiemanagementsystems der United Initiators am Standort Pullach nach 50001 zertifiziert. Dabei wird eine kontinuierliche Verbesserung der energiebezogenen Leistung ("energy performance") eines Unternehmens von unabhängiger Seite betrachtet und bewertet**

## Strom als Rohstoff

Elektrischer Strom ist für die United Initiators jedoch nicht nur Betriebsmittel, sondern darüber hinaus für die am Standort durchgeführten Elektrolyseverfahren seit 110 Jahren gewissermaßen „Rohstoff“. Als konkreten Beitrag für eine bessere Umwelt für uns und die nachfolgenden Generationen, streben wir in Zukunft – und zwar bereits ab dem Jahr 2022 - beim externen Stromeinkauf zu 100% Strom aus nachhaltigen Quellen beziehen.



## Energieeffizienz

Energieeffizienz benötigt neue Technologien sowie ein funktionierendes Managementsystem um Verbesserungen definierbar, umsetzbar und messbar zu machen. Auf der Basis von Gesetzen und Regulierungen sowie Perspektiven zur Optimierung der Abläufe, strebt die United Initiators GmbH die strukturelle Reduzierung des betrieblichen Energieverbrauchs an. Dafür investieren wir kontinuierlich in neue Technik um sowohl die Umwandlung von Energie als auch den Einsatz von Energie, bspw. in chemischen Synthesen, Gebäudeausstattungen oder genereller Infrastruktur, auf den Stand der Technik oder gar besser zu führen.

## Management-System: Dokumentation

Durch die Einbindung eines Energiemanagementsystems in das seit Jahrzehnten etablierte, integrierte Managementsystem, wird die Energiepolitik des Unternehmens strukturell umgesetzt werden. Die bestehenden Prozesse und Anweisungen der United Initiators GmbH werden im Zuge der regelmäßigen Überprüfung an das Energiemanagementsystem angepasst. Werden Prozesse oder Anweisungen neu erstellt, wird die Energieeffizienz, wo sinnvoll, von vornherein einbezogen.

## Energieverbrauch

Die Energieverbräuche werden aufgezeichnet und systematisch evaluiert. Zur kontinuierlichen Verbesserung werden Energieeffizienzsteigerungen geplant, eingeführt und gemessen. Die Ergebnisse daraus werden kontinuierlich überprüft und analysiert, um im Anschluss neue Energieziele zu definieren. Das Management ist verantwortlich für die Evaluierung und Umsetzung von Energieeinsparungen. Mitarbeiter aller Hierarchieebenen sind aktiv an der Umsetzung beteiligt und entsprechend geschult.

# Information und Kommunikation

**Industrielle Produktion, technischer Fortschritt und die Einführung neuer Verfahren und Produkte brauchen einen breiten Konsens zwischen allen Beteiligten. Gegenseitiges Vertrauen ist das Fundament für die soziale Akzeptanz, ohne die ein Unternehmen sich langfristig nicht entwickeln kann.**

## Information

Wir wollen unsere Maßnahmen auf den Gebieten Umweltschutz, Sicherheit, Gesundheit und Qualität aktiv, offen und glaubwürdig mit allen Zielgruppen diskutieren. Werksbesichtigungen, Schautage der Chemie und die Möglichkeit zum persönlichen Gespräch mit den jeweils verantwortlichen Entscheidungsträgern und Mitarbeitern helfen dabei.

## Dialog

Unser Ziel ist der Dialog mit unseren Mitarbeitern, Nachbarn, Kunden, Behörden und politischen Gremien sowie den Medien ist unser Ziel. Auch und besonders in kritischen Situationen, wie z.B. bei Betriebsstörungen, ist eine schnelle und offene Kommunikation mit der Öffentlichkeit für uns selbstverständlich.



## Auswirkung auf Entscheidungen

Zu einem erfolgreichen Dialog und konstruktiven Miteinander gehört es auch, die Interessen und Meinungen unserer Partner in der Gesellschaft und im Markt zu ermitteln, ernst zu nehmen und in die eigenen Entscheidungen mit einzubeziehen.

## Prüfung und Verbesserung

Sowohl unsere Aktivitäten für Qualität, Sicherheit und Umweltschutz als auch die Mittel und Inhalte unserer Unternehmenskommunikation werden ständig kritisch überprüft, bewertet und verbessert.

# Umweltmanagement- einer der vier Aspekte des integrierten Managementsystems (USGQ)

Die Zahl der Managementsysteme ist in den letzten Jahren enorm gewachsen. Die United Initiators hat bereits sehr früh erkannt, dass zur Umsetzung der verschiedenen Systeme nur ein integrierter Ansatz zum Ziel führen kann. Die Mitarbeiter müssen bei ihrer Arbeit Umweltschutz-, Sicherheits-, Gesundheits-, Qualitätsaspekte und Wirtschaftlichkeit zugleich berücksichtigen. Es ist daher die Aufgabe des Managements, den Mitarbeitern die USGQ-Aspekte in einem integrierten System anzubieten, damit sie ihre Aufgaben auch entsprechend erfüllen können.

Der Umweltschutz nimmt hierbei eine gleichrangige Rolle neben Sicherheit, Gesundheit, Qualität und Wirtschaftlichkeit ein.

In unserer papierlosen Dokumentation (Informationssystem) ist das integrierte Managementsystem beschrieben. Die einzelnen Kapitel des integrierten Managementhandbuchs lauten:

- Grundsatzerklärung der Leitung
- Das Unternehmen
- Unternehmenspolitik
- Prozesse
- Aufbauorganisation

Das Handbuch bzw. das im Informationssystem beschriebene integrierte System erfüllt die Anforderungen von DIN EN ISO 9001, 14001, EMAS und OHRIS (Occupational Health and Risk Management System), sowie die Anforderungen von Responsible Care (Verantwortliches Handeln) der Chemischen Industrie. Im Handbuch ist die Prozesslandschaft hinterlegt.

Handbuch, Verfahrensanweisungen und Prozessdarstellungen können von allen Mitarbeitern über unser Intranet eingesehen werden. Damit wurde ein Verbreitungsgrad der USGQ-Dokumentation erreicht, wie er in Papierform nur schwer möglich wäre.

## Verantwortung und Zuständigkeit

Grundsätzlich liegt die Verantwortung für die Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften bei den Linienvorgesetzten. Unterstützung erhalten die Linienfunktionen durch die Serviceabteilungen, die ihr Fachwissen in Form einer kundenorientierten Dienstleistung einbringen. In den Serviceabteilungen stehen beratend die gesetzlichen Betriebsbeauftragten sowie die beauftragten Personen zur Verfügung.

## Entscheidungsgremien

### Bewertung

Im Management-Team finden regelmäßig Reviews zur Bewertung von Umweltschutz, Sicherheit, Gesundheit und Qualität statt.

### Planung und Durchführung

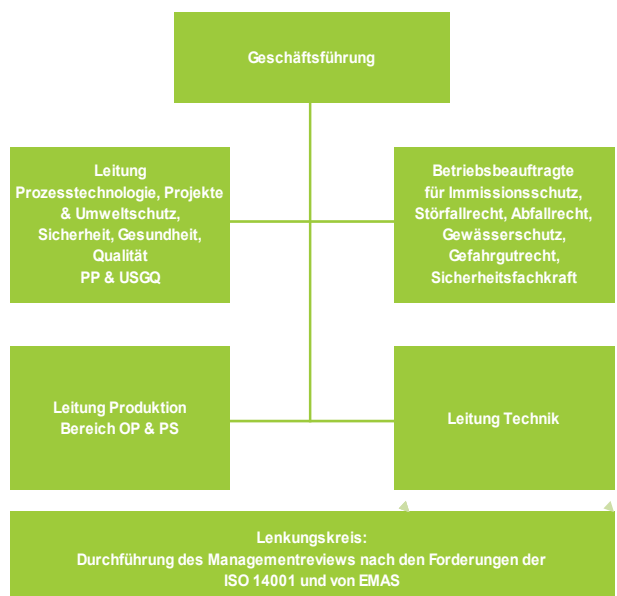
Die Planung des integrierten Managementsystems erfolgt in der Management-Besprechung.

Die United Initiators ist sich bewusst, dass ein langfristiger wirtschaftlicher Erfolg nur erreicht werden kann, wenn die Anforderungen aller „interessierten Kreise“ voll erfüllt werden.

Deshalb brauchen wir ein integriertes Managementsystem, das von allen Mitarbeitern verstanden, akzeptiert und umgesetzt wird.

## Umweltschutzorganisation

### United Initiators Pullach:



# Bewertung von Umweltauswirkungen

Eine chemische Produktion hat unvermeidbare Auswirkungen auf die Umwelt. Das heißt, eine Belastung von Luft, Wasser und Boden sowie der Anfall von Abfall zur Verwertung und Beseitigung sind grundsätzlich vorhanden.

Vom Gesetzgeber werden entsprechende Grenzwerte definiert. Die United Initiators hat sich zum Ziel gesetzt, über die gesetzlichen Forderungen hinaus, möglichst wenig Auswirkungen auf die Umwelt entstehen zu lassen. Aus diesem Grund wird eine regelmäßige „Bewertung von Umweltauswirkungen“ durchgeführt

## Bewertung

Die Bewertung erfolgt anhand verschiedener Kriterien, mittels derer die Bedeutung der Umweltauswirkungen betrachtet wird.

### Die Bewertungskriterien sind:

#### 1. Keine bzw. geringe Auswirkungen:

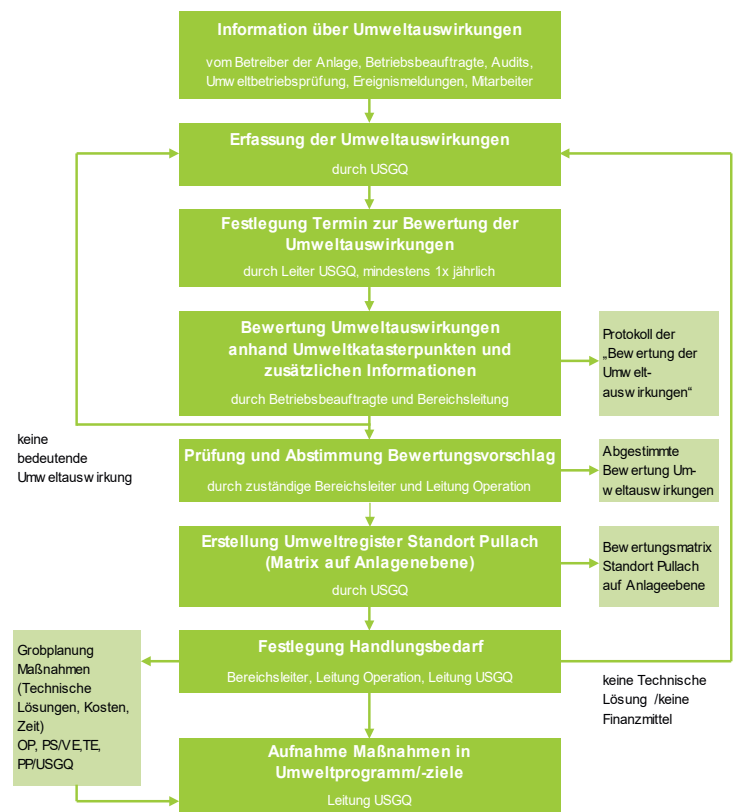
Übereinstimmung mit den gesetzlichen oder internen Vorgaben, entspricht Stand der Technik, kein Handlungsbedarf.

#### 2. Mittlere Auswirkungen:

Übereinstimmung mit gesetzlichen Vorschriften und Auflagen, in seltenen Fällen kann es zu Überschreitung von Grenzen kommen. Handlungsbedarf ist in Abhängigkeit der Schwere und des Risikos der Umweltauswirkung gegeben. ggf. optimierbar nach Stand der Technik.

#### 3. Bedeutsame Auswirkungen:

Unmittelbarer Handlungsbedarf, wenn gesetzliche Bestimmungen dauerhaft nicht eingehalten werden bzw. ein erhebliches Gefährdungs- und Störfallpotential für Mensch und Umwelt besteht.



In einer abschließenden Bewertung wurden die relevanten Umweltauswirkungen des Werkes diskutiert und anschließend in das Umweltprogramm für die Jahre 2021 bis 2024 aufgenommen. Es handelt sich hierbei primär um Zielsetzungen, die direkt von der United Initiators zu beeinflussen sind.

Die Beachtung von indirekten Umweltauswirkungen ist für uns jedoch ebenfalls von Bedeutung. So erfolgt zum Beispiel die Auswahl von Lieferanten und Spediteuren auch anhand einer Bewertung von Umweltkriterien.



# Umweltprogramm mit Zielen und Maßnahmen zur Umsetzung

## Umsetzung des achten Umweltprogramms 2018 bis 2021

Aus dem achten Umweltprogramm konnten viele Punkte erfolgreich angegangen und nahezu vollständig umgesetzt werden. Noch offene Punkte, die weiter verfolgt werden sind im fortlaufenden Umweltprogramm festgehalten.

Ziel	Umweltaspekte	Umweltauswirkungen	Termin	Maßnahme	Maßzahl	Aktueller Stand
Modernisierung von betrieblichen Abwasserleitungen	<ul style="list-style-type: none"> <li>vorsorglicher Boden und Gewässerschutz</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verhinderung von Verunreinigung an Boden oder Wasser</li> </ul>	2018 2019	Modernisierung der Abwasserleitung nach Stand der Technik 1. Abschnitt + 2. Abschnitt	-	<ul style="list-style-type: none"> <li>wurde erfolgreich umgesetzt ✓</li> </ul>
Verringerung Druckluftbedarf im PS-Bereich	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>geringere CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2019	Optimierung Leitungen und Verbrauchernetz, Systematische Überprüfung mittels Ultraschallmessung auf Leckagen	Reduzierung um 3%	<ul style="list-style-type: none"> <li>wurde erfolgreich umgesetzt ✓</li> </ul>
Verringerung Druckluftbedarf im OP-Bereich	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>geringere CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2019	Optimierung Leitungen und Verbrauchernetz, Systematische Überprüfung mittels Ultraschallmessung auf Leckagen	Reduzierung um 3%	<ul style="list-style-type: none"> <li>wurde erfolgreich umgesetzt ✓</li> </ul>
Verringerung des Stromverbrauchs	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>geringere CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2019	Umrüstung der Beleuchtung an Verkehrsflächen (Umfüllraum)	Vollständige Umrüstung des Bereichs	<ul style="list-style-type: none"> <li>wurde erfolgreich umgesetzt ✓</li> </ul>
Verringerung des Stromverbrauchs	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>geringere CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2019	Modernisierung von Kälteaggregaten in OP Kühllagern	-	<ul style="list-style-type: none"> <li>wurde erfolgreich umgesetzt ✓</li> </ul>
Verfahrensverbesserung für die OP Herstellung	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Rohstoffeinsatzes</li> </ul>	2020	Verbesserte Rohstoffeffizienz Reduzierung der Abwasserbelastung	10%	Ziel aufgrund prozesstechnischer Gesichtspunkte zurückgestellt
Begrünung von Dachflächen	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ökologische Vielfalt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verbesserung der lokalen Ökologie</li> </ul>	2020	Konzepterstellung / Machbarkeitsstudie Begrünung von Dachflächen	Entscheidung zu weiterem Vorgehen	Machbarkeit wurde geprüft, ist bei Bestand nicht realisierbar
Verfahrensverbesserung für die PS Herstellung	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Rohstoffeinsatzes</li> <li>verringerte Abwasserbelastung</li> </ul>	2020	Rückgewinnung von Sulfatsalzen	2%	Projekt wird weiterhin verfolgt
Verfahrensverbesserung für die OP Herstellung	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>verringerte Abwasserbelastung</li> </ul>	2021	Reduzierung der Abwasserbelastung	10%	<ul style="list-style-type: none"> <li>wurde erfolgreich umgesetzt ✓</li> </ul>
Reduzierung von Fehlchargen durch moderne Methoden	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Rohstoffeinsatzes</li> <li>verringerte Abwasserbelastung</li> <li>verringerte Abfallanfall</li> </ul>	2021	Verbesserte Rohstoffeffizienz Reduzierung der Abwasserbelastung	10%	<ul style="list-style-type: none"> <li>wurde erfolgreich umgesetzt ✓</li> </ul>
Sulfatreduzierung	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>verringerte Abwasserbelastung</li> <li>Reduzierung des Rohstoffeinsatzes</li> </ul>	2021	Bewertung und Umsetzung der entwickelten Konzepte Umfang: Aufarbeitung und erneuter Einsatz in Herstellungsprozess	-	Projekt wird weiterhin verfolgt
Rohstoffversorgung optimieren (Anlage OP I)	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung von Transport- und Verpackungsaufwand</li> <li>Verbesserung in Handhabung</li> </ul>	2021	Rohstoffversorgung mittels Straßentankwagen	-	Ziel erneut priorisiert und zurückgestellt

## Neuntes Umweltprogramm 2021 bis 2024

Auch im neunten Umweltprogramm der United Initiators setzt sich unser Streben nach kontinuierlicher Verbesserung fort. Das Umweltprogramm wurde im Rahmen der „Bewertung von Umweltauswirkungen“ erarbeitet und verabschiedet. Die Umsetzung und Erfüllung des Umweltprogramms 2021 bis 2024 wird aus den nächsten vereinfachten Umwelterklärungen in den Jahren 2022 und 2023 ersichtlich sein. Diese Umwelterklärungen werden dann eine aktuelle Zwischenbewertung beinhalten.

Ziel	Umweltaspekte	Umweltauswirkungen	Termin	Maßnahme	Maßzahl	Aktueller Stand
Verfahrensverbesserung für die PS Herstellung	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Rohstoffeinsatzes</li> <li>verringerte Abwasserbelastung</li> </ul>	2021	Rückgewinnung von Sulfatsalzen	2%	Leitung PS
Optimierung bei PS Elektrolyse	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>geringere CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2021	Optimierung der Elektrolyse	100% Projektumsetzung	Leitung PS
Modernisierung von Abluftanlagen im Bereich OP	<ul style="list-style-type: none"> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung von Emissionen</li> </ul>	2021	Modernisierung und Optimierung einer Abluftanlage (z.B. durch Erneuerung von PLT Technik)	100% Projektumsetzung	Leitung OP
Reduzierung spezifischer Kühlwasserbedarf	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Schonung Wasserressourcen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> </ul>	2021	Reduzierung spezifischer Kühlwasserbedarf	5%	Leitung OP
Modernisierung von Abluftanlagen im Bereich OP	<ul style="list-style-type: none"> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung von Emissionen</li> </ul>	2022	Modernisierung einer Abluftanlage (z.B. Steuerung)	100% Projektumsetzung	Leitung OP
Optimierung Handhabung von Rohstoffen	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verbesserung des Arbeitsschutzes</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung von Emissionen</li> <li>Optimierung in der Handhabung</li> </ul>	2022	Umrüstung von bestehenden Lagertanks	3 Lagertanks	Leitung PS
Verbesserung Energiebilanz Bereich PS	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>geringere CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2022	Dampfeinsparung durch Abwärmenutzung	11 GWh	Leitung PS
Verbesserung Energiebilanz Bereich Logistik	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>geringere CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2023	Isolierung von Kühlläger	10 Läger	Leitung Logistik
Sulfatreduzierung	<ul style="list-style-type: none"> <li>Emissionsminimierung</li> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>verringerte Abwasserbelastung</li> <li>Reduzierung des Rohstoffeinsatzes</li> </ul>	2024	Planung und Umsetzung des entwickelten Konzeptes	100% Projektumsetzung	Leitung Werk
Verfahrensverbesserung für die OP Herstellung	<ul style="list-style-type: none"> <li>effektiver Rohstoffeinsatz</li> <li>reduzierte Abwasserbelastung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>verringerte Abwasserbelastung</li> <li>Reduzierung des Rohstoffeinsatzes</li> </ul>	2024	Verfahrensumstellung im OP Bereich	100% Projektumsetzung	Leitung OP
Modernisierung von Antrieben	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>geringere CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	2024	Modernisierung, bzw. Optimierung von Antrieben (z.B. frequenzgesteuerte Antrieben, Systembetrachtung, neue Motorgeneration)	250 MWh/a	Leitung Werk
Modernisierung von Beleuchtung	<ul style="list-style-type: none"> <li>Energieeinsparung</li> <li>Emissionsminimierung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzierung des Energieverbrauchs</li> <li>geringere CO<sub>2</sub>-Belastung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>verringerte Abwasserbelastung</li> </ul>	Modernisierung, bzw. Optimierung bei Beleuchtungstechnik (z.B. LED Technik, Bewegungsmelder)	50 MWh/a	

# Umweltbilanz für das Jahr 2020

## Abluft

CO	CO <sub>2</sub>	SO <sub>2</sub> (7)	NO <sub>2</sub> (1)	gemessene organische Stoffe	Staub organisch	gemessene anorganische Stoffe	Staub anorganisch
0,91 t	19881 t	-	7,96 t	4,43 t	0,04 t	0,18 t	1,09 t

## Input

Rohstoffe	86.112	t
Handelswaren	3.112	t
Erdgas	100.170	MWh
Heizöl (7)	-	MWh
Fremdstrom (6)	59.983	MWh
Isarwasser	7.278.259	m <sup>3</sup>
Quellwasser	3.858.400	m <sup>3</sup>
Trinkwasser	17.541	m <sup>3</sup>



## Output

Produkte gesamt	58.440	t
Organische Peroxide		
Persulfate		
Sonstige Produkte		

## Abwasser

Kühlwasser zur Isar	11.153.438 m <sup>3</sup> (2)
Betriebsabwasser	474.091 m <sup>3</sup> (3)
Sanitärabwasser	17.039 m <sup>3</sup>

## Abfälle

<b>Gefährliche Abfälle (4):</b>		
Abfälle zur Verwertung	996	t
Abfälle zur Beseitigung	175	t
<b>Nicht Gefährliche Abfälle (5):</b>		
stoffliche Verwertung	419	t
thermische Verwertung	88	t

## Erläuterungen

- (1) Summe NO<sub>x</sub> gerechnet als NO<sub>2</sub>
- (2) Summe Prozesskühlwasser und unbelastetes Oberflächenwasser
- (3) Summe Auslauf biologische Abwasserreinigungsanlage
- (4) „Sondermüll“
- (5) „Hausmüllähnlicher Gewerbeabfall“
- (6) Fremdstrom Werk
- (7) kein Einsatz von Heizöl im Kraftwerk



# Kernindikatoren und Kennzahlen

Bezug: Einheit je t Produkt

**340,2**  
CO<sub>2</sub>-Emissionen  
[kg / t]

**n.n \***  
SO<sub>x</sub>-Emissionen  
[kg / t]

**0,14**  
NO<sub>x</sub>-Emissionen  
[kg / t]

**0,019**  
Gesamtstaub  
[kg / t]

\* kein Einsatz von Heizöl in 2020

**2,7**  
Energie  
gesamt  
[MWh / t]

**23%**  
Anteil erneuer-  
barer Energie  
[%]

**1,5**  
Rohstoffe  
[t / t]

**1,2**  
Flächenbedarf \*  
[m<sup>2</sup> / t]

\* bebaute bzw. versiegelte Fläche  
keine naturnahen Flächen

**8,1**  
Betriebsabwasser  
[m<sup>3</sup> / t]

**191**  
Wasserbedarf  
[m<sup>3</sup> / t]

**4,6**  
VE-Wasser  
[m<sup>3</sup> / t]

**1,3**  
Dampf  
[t / t]

gefährliche Abfälle

**17,0**  
zur Verwertung  
[kg / t]

**3,0**  
zur Beseitigung  
[kg / t]

nicht gefährliche Abfälle

**7,2**  
stoffliche  
Verwertung  
[kg / t]

**1,5**  
thermische  
Verwertung  
[kg / t]

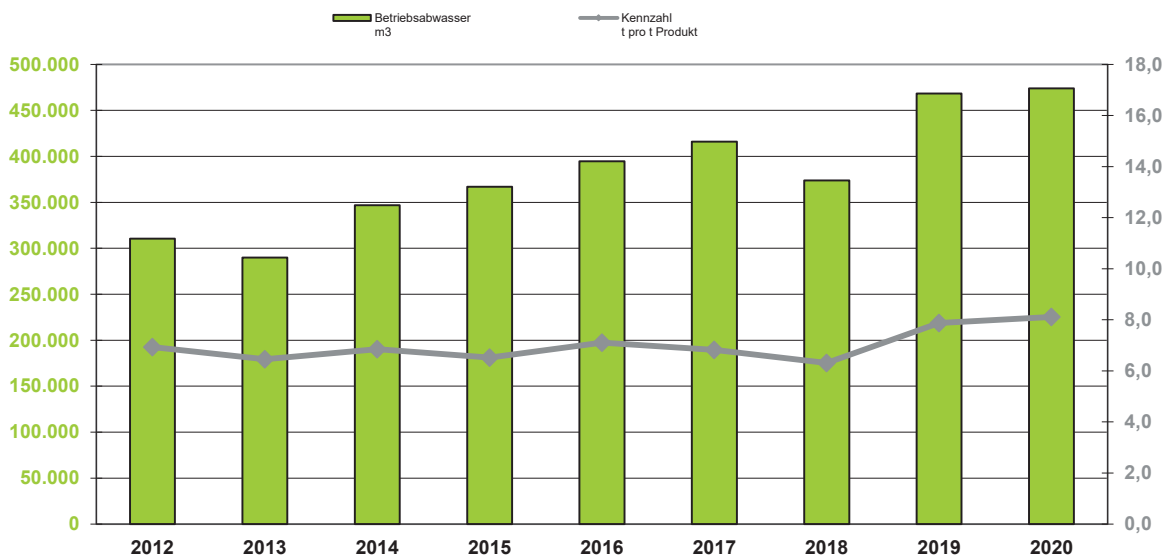
# Daten und Bewertung für die Jahre 2012 bis 2020

## Betriebsabwasser absolut

Jahr	Betriebsabwasser m <sup>3</sup>	Kennzahl t pro t <sub>Produkt</sub>
2012	310.550	6,9
2013	289.878	6,5
2014	346.937	6,9
2015	367.027	6,5
2016	394.731	7,1
2017	416.082	6,8
2018	373.722	6,3
2019	468.431	7,9
2020	474.091	8,1

Mittelwert der Gesamtanalysen des Auslaufes der biologischen Abwasserreinigungsanlage				
Gemessene Inhaltsstoffe				
Alle Angaben mit < (= kleiner) beziehen sich auf die Nachweisgrenze der Analytik				
Parameter	gemessener Wert		Grenzwert	
Blei (1)	0,08	mg/l	max. 0,5	mg/l
Cadmium	< 0,01	mg/l	max. 0,2	mg/l
Chrom (1)	0,02	mg/l	max. 0,1	mg/l
Kupfer (1)	0,04	mg/l	max. 0,5	mg/l
Nickel (1)	0,05	mg/l	max. 0,2	mg/l
Silber	< 0,02	mg/l	max. 1,0	mg/l
Zink (1)	0,54	mg/l	max. 1,8	mg/l
Zinn	< 0,02	mg/l	max. 3,0	mg/l
Fluorid	< 20	mg/l	max. 50	mg/l
TOC (2)	MW: 121 mg/l		-/-	

(1) angegeben als Maximalwert  
(2) TOC = Total Organic Carbon = Gesamtkohlenstoff



Der Hauptanteil des betrieblich belasteten Abwassers fällt in den Produktionsanlagen an. Das betrieblich belastete Abwasser wird in der werkseigenen biologischen Abwasserbehandlungsanlage gereinigt und anschließend der kommunalen Kläranlage München/Großlappen zugeleitet.

Die absolute Abwassermenge wird primär durch die Produktionsauslastung und dem gegebenen Produktionsmix beeinflusst, die spezifische Abwasserbelastung hauptsächlich durch den jeweiligen Produktionsmix. Trotz zunehmender Abwassermengen, bedingt durch steigende Produktionszahlen konnte die spezifische Abwassermenge in den letzten Jahren tendenziell in einer ähnlich Größenordnung gehalten werden. Die Zunahme im Kalenderjahr 2019 und 2020 resultiert aus dem Betrieb eines Wasserwäschers und durch sicherheitstechnische Optimierungen in einem Herstellungsprozess. Durch verschiedene verfahrenstechnische Verbesserungen sind wir weiterhin bestrebt die Abwasserbelastung und Abwassermenge zu reduzieren.

AOX (Adsorbierbare organisch gebundene Halogene):

Die Einhaltung des AOX-Grenzwertes von 1,0 mg/l (mit 0,35 mg/l als Maximalwert) ist gewährleistet, solange die biologische Abwasserreinigungsanlage gute Abbauraten zeigt. Im Berichtszeitraum 2020 kam es zu keiner Grenzwertüberschreitung.

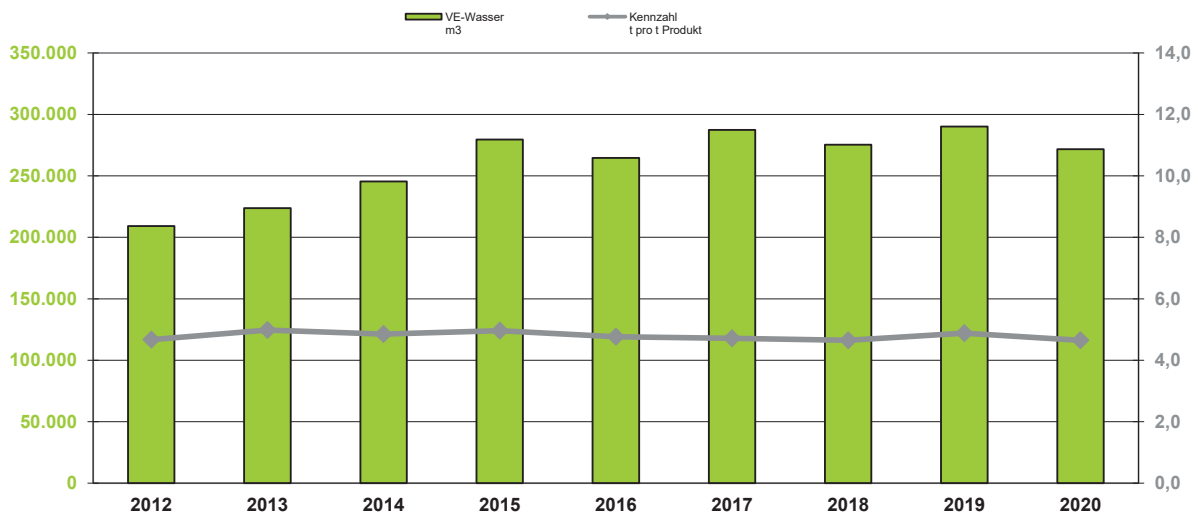
Sulfat:

Sulfat im Abwasser stellt grundsätzlich keine Umweltgefährdung dar.

Der Grenzwert für Sulfat in unserem Abwasser wurde nicht aus Umweltgründen, sondern zum Schutz der Kanalrohre festgelegt, da Sulfat unter bestimmten Bedingungen den Beton angreifen kann. Prüfungen und Begehungen durch Mitarbeiter der Gemeinde Pullach bzw. der Stadt München ergaben, seit Jahrzehnten, keinerlei Hinweise auf Beschädigungen der Rohre durch unser sulfathaltiges Abwasser. 2001 wurde zusätzlich ein externes Institut mit der Überprüfung der Kanalrohre beauftragt. Als Ergebnis wurde in einer Stellungnahme festgestellt, dass keinerlei Schäden durch die Sulfatfracht auftraten. Die Untersuchungen wurden nochmals in den Jahren 2004, 2011 und 2017 wiederholt und ebenfalls in einem Abschlussbericht zusammengefasst. Auch in diesen wiederholten Untersuchungsberichten wurde festgehalten, dass bedingt durch die Sulfatfracht keine Schäden gegeben sind. Dieses Ergebnis konnte durch eine aktuelle Untersuchung im Jahr 2020 erneut bestätigt werden.

## Verbrauch VE-Wasser

Jahr	VE-Wasser m <sup>3</sup>	Kennzahl t pro t <sub>Produkt</sub>
2012	209.210	4,7
2013	223.676	5,0
2014	245.494	4,8
2015	279.513	5,0
2016	264.583	4,8
2017	287.463	4,7
2018	275.313	4,6
2019	290.048	4,9
2020	271.691	4,6

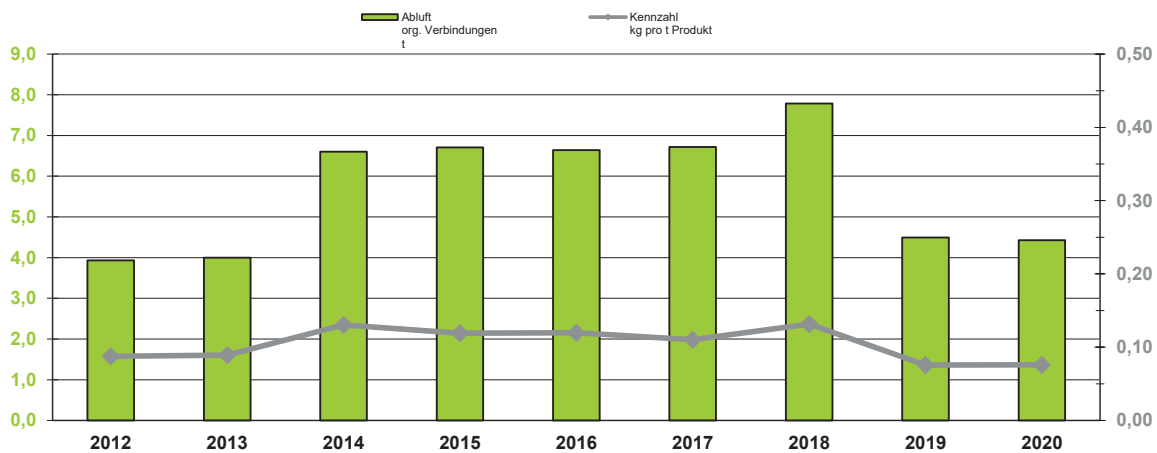


Für den technischen Einsatz als Prozesswasser wird das verwendete Kühlwasser im werkseigenen Kraftwerk über eine Ionentauscheranlage aufbereitet. Der Verbrauch an VE-Wasser (vollentsalztem Wasser) hängt direkt mit der Produktion zusammen und ist somit vom jeweiligen Produktionsmix abhängig.



**Abluft** organische Verbindungen [angegeben als Gesamtkohlenstoff]

Jahr	Abluft org. Verbindungen t	Kennzahl kg pro t Produkt
2012	3,9	0,09
2013	4,0	0,09
2014	6,6	0,13
2015	6,7	0,12
2016	6,6	0,12
2017	6,7	0,11
2018	7,8	0,13
2019	4,5	0,08
2020	4,4	0,08



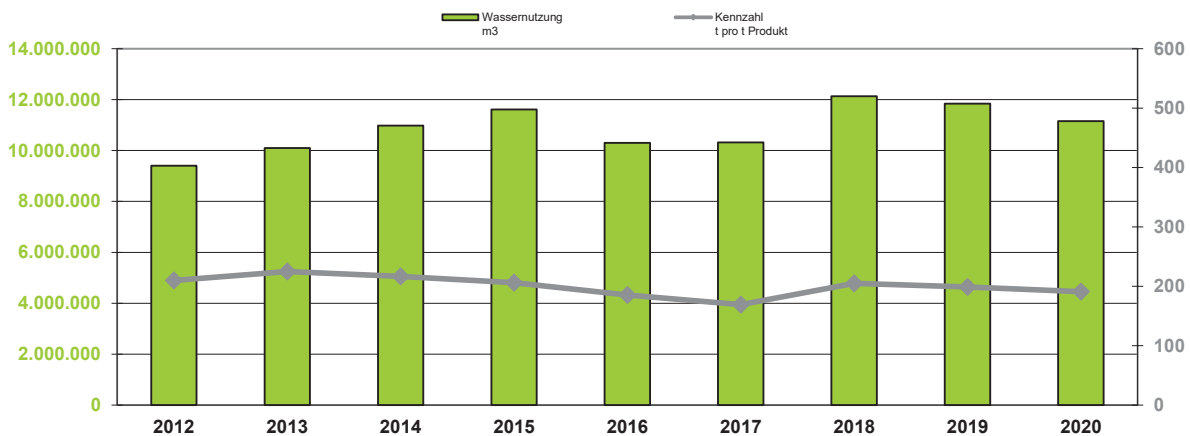
Durch stetige Verbesserungen innerhalb der jeweiligen Produktionsanlagen hinsichtlich einer optimierten Absaugung am Entstehungsort der Emissionen, sowie durch Reduzierung der Emissionsstellen konnte die Abluft an organischen Stoffen in den vergangenen Jahren, auch bei steigender Produktionsauslastung, auf einem sehr niedrigen Niveau gehalten werden. Die Zunahme im Jahr 2014 resultiert aus der Inbetriebnahme einer Produktionseinheit.

Aufgrund der anhaltenden hohen Produktionsmenge wurde die Effektivität von bestehenden Abluftanlagen im Jahr 2018 überprüft und weiter verbessert. Deren erfolgreiche Optimierung spiegelt sich in den geringeren Emissionen an organischen Stoffen in den Jahren 2019 und 2020.

Ein genehmigungskonformerer Betrieb unserer Anlagen konnte durch die Einhaltung der festgelegten Grenzwerte nachgewiesen werden.

## Wassernutzung Gesamt (Isar-, Quell- und Trinkwasser, ohne VE-Wasser)

Jahr	Wassernutzung m <sup>3</sup>	Kennzahl t pro t <sub>Produkt</sub>
2012	9.400.918	210
2013	10.096.219	225
2014	10.974.585	217
2015	11.613.216	206
2016	10.296.907	185
2017	10.322.221	169
2018	12.135.942	205
2019	11.838.025	199
2020	11.154.200	191

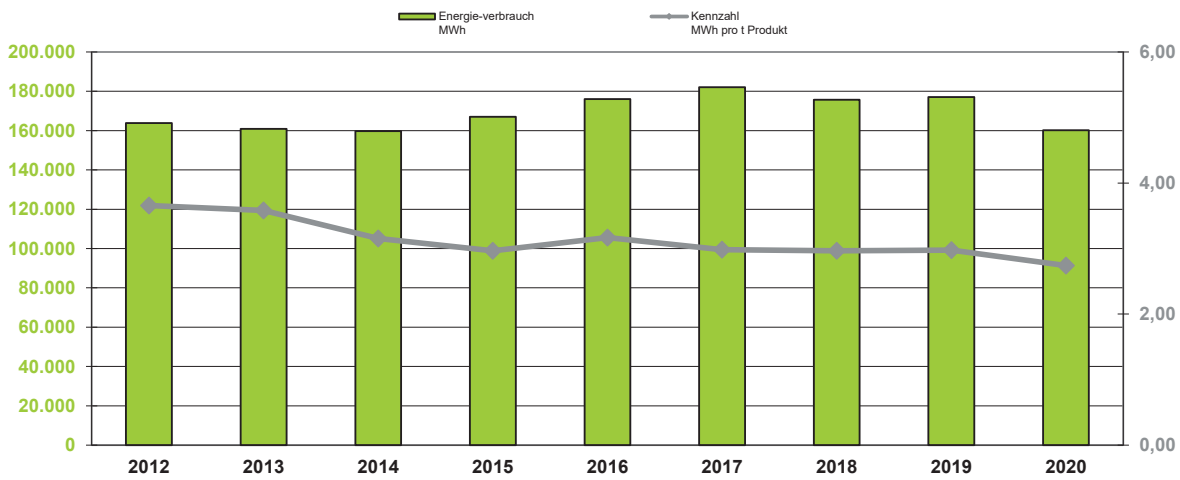


Isar- und Quellwasser (im Verhältnis etwa 2:1) wird überwiegend als Kühlwasser, aber auch zur Erzeugung von Dampf und vollentsalztem Wasser eingesetzt. Das zu Kühlzwecken genutzte Wasser wird in geschlossenen Systemen verwendet und zusammen mit sauberen, zuvor analysierten Niederschlagswasser in den Isarwerkkanal zurückgeleitet. Die Entnahme, sowie Rückgabe an genutztem Wasser erfolgte auch 2020 innerhalb der festgelegten Rahmenbedingungen, z.B. bezüglich Menge und Temperatur.

Die Unterschiede im absoluten und spezifischen Wasserverbrauch hängen mit dem Produktionsmix und mit der optimierten Fahrweise der Kraft-Wärme-Kopplung bei der werkseigenen Energieerzeugung zusammen. Hier konnten wir in den letzten Jahren überwiegend Verbesserungen erreichen. Aufgrund des warmen Witterung im Jahr 2018 und auch 2019 war ein etwas erhöhter Kühlwasserbedarf gegeben. Im Jahr 2020 konnte hier eine leicht rückläufige Tendenz verzeichnet werden.

## Energieverbrauch Werk incl. Pumpenhaus (Erdgas, Heizöl, Stromfremdbezug)

Jahr	Energieverbrauch MWh	Kennzahl MWh pro t Produkt
2012	163.884	3,66
2013	160.822	3,58
2014	159.678	3,15
2015	167.054	2,97
2016	175.987	3,17
2017	182.019	2,98
2018	175.722	2,97
2019	177.075	2,98
2020	160.153	2,74



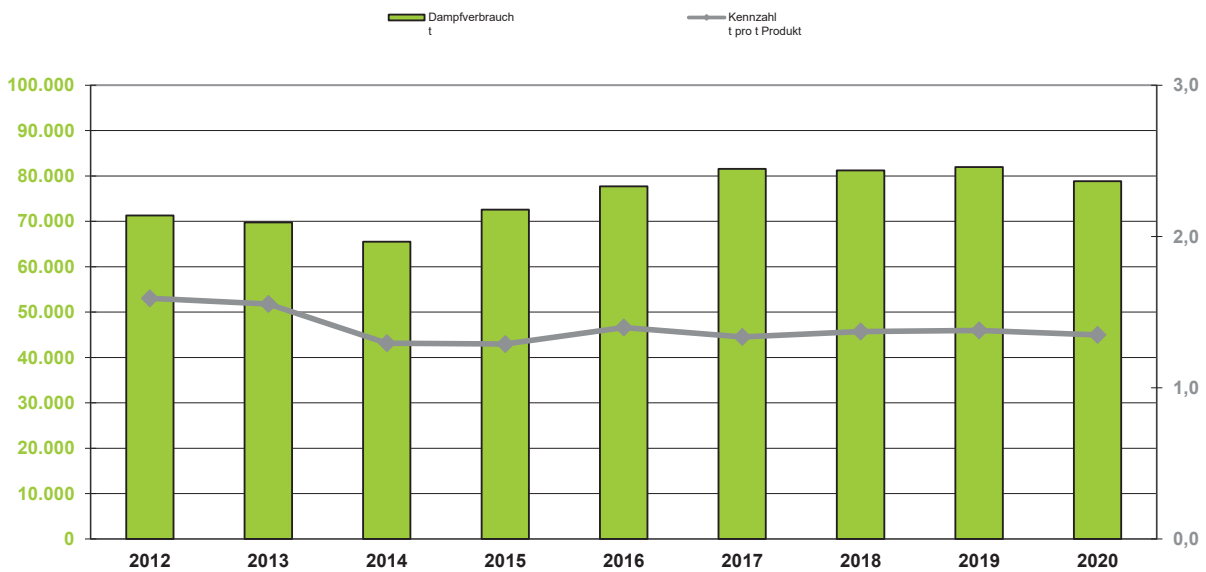
Im werkseigenen Kraftwerk wird zur Erzeugung von Strom und Dampf nahezu für 100 % aus Erdgas (berechnet als Primärenergie) und als Fremdbezug Strom der Stadtwerke München eingesetzt. Als Back-up gibt es auch noch die Möglichkeit Heizöl als Energieträger einzusetzen, dies erfolgt jedoch nur noch in einem sehr geringen Umfang (wenige Stunden pro Jahr).

Bei unserem Kraftwerk handelt es sich um eine hochmoderne Kraft-Wärme-Kopplung (KW-K-Anlage), deren Kernstück im Jahr 2013 komplett erneuert wurde und sich in der betrieblichen Praxis bestens bewährt hat. Damit konnte ab Ende 2013 der spezifische Energiebedarf des Werkes deutlich reduziert werden. Im Jahr 2018 wurde die Turbine nochmals auf den neusten Stand der Technik gebracht. Unter Berücksichtigung des gegebenen Produktionsmix konnte der spezifische Energiebedarf des Werkes auf einem vergleichbaren Niveau gehalten werden.



## Dampfverbrauch

Jahr	Dampfverbrauch t	Kennzahl t pro t <sub>Produkt</sub>
2012	71.323	1,6
2013	69.767	1,6
2014	65.533	1,3
2015	72.596	1,3
2016	77.708	1,4
2017	81.568	1,3
2018	81.235	1,4
2019	81.967	1,4
2020	78.868	1,3



Der als Heiz- und Prozessdampf verwendete Dampf wird im werkseigenen Kraftwerk erzeugt. Die Schwankungen des absoluten und spezifischen Dampfverbrauches sind primär auf die Produktionszusammenstellung zurückzuführen. Durch Optimierung der Dampfersorgung im Jahre 2013 konnte der spezifische Dampfverbrauch nachhaltig reduziert und auf geringem Niveau gehalten werden. Der spezifische Dampfverbrauch konnte somit seit 2014 sehr stabil auf einem relativ geringen Level gehalten werden.

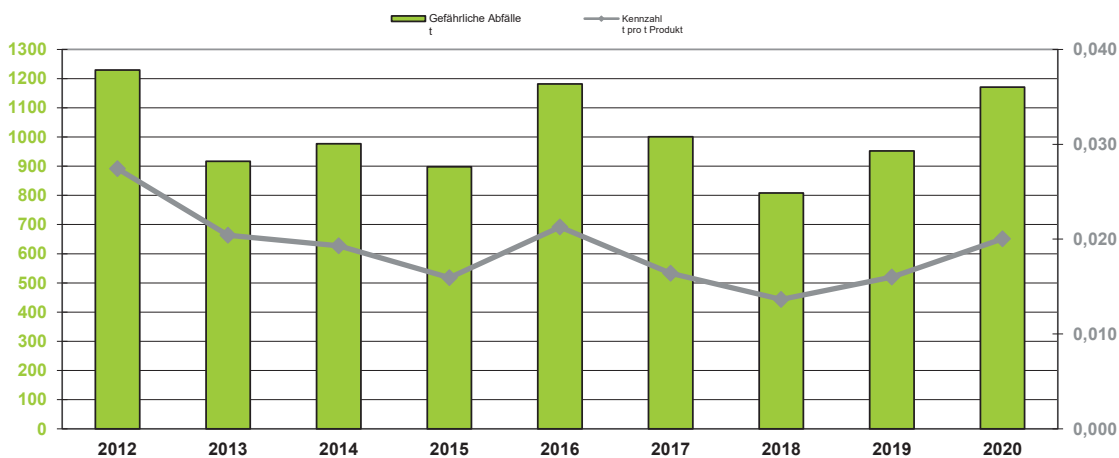
### Gefährliche Abfälle

### Zusammenfassende Darstellung der Abfallbilanz nach dem KrWG

Jahr	Gefährliche Abfälle t	Kennzahl t pro t <sub>Produkt</sub>
2012	1229	0,027
2013	917	0,020
2014	977	0,019
2015	898	0,016
2016	1182	0,021
2017	1001	0,016
2018	808	0,014
2019	952	0,016
2020	1171	0,020

<sup>2009</sup> zusätzlich 326 t "Abfallschwefelsäure" (zur Verwertung)

<sup>2010</sup> zusätzlich 327 t "Abfallschwefelsäure" (zur Verwertung)



Folgende Hauptabfallarten werden als gefährliche Abfälle ("Sondermüll") entsorgt:

Peroxidschlamm, Sedimentationsschlamm, Klärschlamm, Abluftkondensat, Persulfate, organische Peroxide, Lösungsmittel. Die gefährlichen Abfälle werden z.B. an die GSB abgegeben und dort entsprechend behandelt.

Die Mengenschwankungen an gefährlichen Abfällen resultierten primär aus der marktgegebenen Veränderung der Produktpalette.

Ab 2012 und weiter in den Folgejahren konnte eine Recovery-Anlage in Betrieb genommen und weiter ausgebaut werden. Dies spiegelt sich in den abnehmenden Abfallmengen wieder. Technische Umbaumaßnahmen an einer Anlage führten 2016 zu einem erhöhten Abfallaufkommen. Aufgrund des Produktionsmixes hat in 2019 und 2020 der Anfall von Peroxidschlamm zugenommen.

### Nicht Gefährliche Abfälle

Jahr	Abfall zur Beseitigung m <sup>3</sup>		Abfall zur Verwertung m <sup>3</sup>					organische Abfälle t
	Bauschutt t	Gewerbeabfall t	Kunststoffe t	Holz t	Pappe/Papier t	Metall / Elektroschrott t		
2012	50	108	81	38	102	40	15	
2013	127	79	93	31	105	181	14	
2014	121	67	79	23	79	51	14	
2015	20	108	209	29	78	72	13	
2016	6	101	122	45	80	49	10	
2017	9	100	125	34	89	47	12	
2018	45 <sup>[1]</sup>	114	149	37	97	56	11	
2019	63	117	156	67	67	93	14	
2020	6	107	148	68	95	74	9	

<sup>[1]</sup> zusätzlich 1.514 t Bauschutt aus Abbruch im Zuge von Neuprojekten im Jahr 2018

# Gültigkeitserklärung und Termin für die nächste Umwelterklärung

Der Unterzeichnete, Ulrich Wegner, EMAS-Umweltgutachter der TÜV SÜD Umweltgutachter GmbH mit der Registrierungsnummer DE-V-0045, zugelassen für den Bereich 20.1 (NACE-Code) bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort, wie in der konsolidierten Umwelterklärung der Organisation

United Initiators GmbH, Dr.-Gustav-Adolph-Str. 3, 82049 Pullach i. Isartal

mit der Registrierungsnummer DE-155-00042 angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009, aktualisiert durch Verordnung (EU) 2017/1505 und Verordnung (EU) 2018/2026 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, aktualisiert durch Verordnung (EU) 2017/1505 und Verordnung (EU) 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 aktualisierten Umwelterklärung des Standorts ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten des Standorts innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009, aktualisiert durch Verordnung (EU) 2017/1505 und Verordnung (EU) 2018/2026 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

München, den 13.06.2021

  
Ulrich Wegner

Umweltgutachter der  
TÜV SÜD Umweltgutachter GmbH

Die nächste umfassende Umwelterklärung wird spätestens im Juni 2024 veröffentlicht werden; aktualisierte Erklärungen im Sinne der Verordnung erscheinen jährlich.



# URKUNDE



**United Initiators GmbH**

**Standort**

Dr.-Gustav-Adolph-Straße 3  
82049 Pullach

Register-Nr.: DE-155-00042

Ersteintragung am  
25. August 1997

Diese Urkunde ist gültig bis  
27. Juni 2024

Diese Organisation wendet zur kontinuierlichen Verbesserung der Umwelleistung ein Umweltmanagementsystem nach der EG-Verordnung Nr. 1221/2009 und EN ISO 14001:2015 (Abschnitt 4 bis 10) an, veröffentlicht regelmäßig eine Umwelterklärung, lässt das Umweltmanagementsystem und die Umwelterklärung von einem zugelassenen, unabhängigen Umweltgutachter begutachten, ist eingetragen im EMAS-Register ([www.emas-register.de](http://www.emas-register.de)) und deshalb berechtigt, das EMAS-Logo zu verwenden.



München, den 17. Juni 2021

Dr. Manfred Gößl  
Hauptgeschäftsführer





# UNITED INITIATORS

*driving your success*



## Germany

United Initiators GmbH  
 Pullach  
 T: +49 89 74 422 237  
 cs-initiators.eu@united-in.com

## France

United Initiators SAS  
 Chalon-sur-Saône  
 cs-initiators.eu@united-initiators.com

## Turkey

Hidrojen Peroksit A.S  
 Bandirma  
 T: +90 266 7210312  
 yduzmekik@united-in.com

## India

UI VR Private Limited  
 Ahmedabad  
 T: +91 9909724733  
 sales@vrpersulfates.com

## USA

United Initiators Inc.  
 Elyria, OH  
  
 United Initiators Inc.  
 Helena, AR  
  
 United Initiators Inc.  
 Mobile, AL  
  
 United Initiators Inc.  
 Houston, TX  
  
 T: +1 800 231 2702  
 cs-initiators.nafta@united-in.com

## Canada

United Initiators Canada Ltd.  
 Prince George, BC  
 T +1 250 561 4200  
 MLPRGCustomerService@united-in.com

## China

Persulfates/Office  
 United Initiators (Shanghai) Co. Ltd.  
 Baoshan District Shanghai  
  
 Persulfates/Plants:  
 United Initiators Hefei Co. Ltd.  
 Hefei  
 T: +86 21 6117 2758  
  
 United Initiators (Huaibei) Co. Ltd.  
 Anhui  
 T: +86 561 7888 168  
 cs-initiators.cn@united-initiators.com

Organic Peroxides:  
 Shanghai United Initiators Trading Co. Ltd.  
 Shanghai  
 T: +86 21 3429 3909  
 cs-initiators.cn@united-initiators.com

## Australia

United Initiators Pty Ltd.  
 Banksmeadow  
 T: +61 2 9316 0046  
 cs-initiators.au@united-initiators.com

