

UMWELT

Für eine gesunde Zukunft
von Mensch und Umwelt 13

Unser Ansatz für Energie
und Emissionen 17

Wassermanagement
bei Fresenius Kabi 20

Vermeiden, wiederverwenden,
verwerten: Abfallwirtschaft und
Recycling bei Fresenius Kabi 25

Umwelt

FÜR EINE GESUNDE ZUKUNFT VON MENSCH UND UMWELT

Als Gesundheitsunternehmen haben wir uns dem Wohl der Menschen verschrieben und wollen dazu beitragen, unser aller Lebensgrundlage zu erhalten und die Umwelt zu schützen. Gleichzeitig besteht kein Zweifel daran, dass auch wir bei Fresenius Kabi im Rahmen unserer Geschäftstätigkeit einen erheblichen Einfluss auf die Umwelt haben. Deshalb ist es unser Anspruch, Treibhausgasemissionen, Wasserverbrauch und Abfälle zu reduzieren, Ressourceneffizienz zu fördern, in umweltfreundliche Technologien zu investieren und nachhaltigere Produktionspraktiken einzuführen.

HANDLUNGSFELDER UNSERES UMWELTMANAGEMENTS

Wir bewerten und ermitteln kontinuierlich potenzielle Auswirkungen unserer Tätigkeit auf die Umwelt. Zur Erreichung unserer Ziele setzen wir entsprechende Maßnahmen zur Minimierung unseres CO₂-Fußabdrucks um. Dabei orientieren wir uns an den von uns definierten Handlungsfeldern.

ENERGIE UND EMISSIONEN

Mit unserem Energiemanagementsystem konzentrieren wir uns in erster Linie auf die Verbesserung der Energieeffizienz sowie die Beschaffung und Eigenerzeugung erneuerbarer Energie. Lesen Sie [hier](#) mehr.

WASSER UND ABWÄSSER

Mit unseren wasserwirtschaftlichen Maßnahmen wollen wir unsere Wasser- und Abwassermengen verringern. Dabei überwachen wir zudem die Wasserqualität, die genehmigte Entnahme sowie die Einleitung von Abwasser. Mit diesen Maßnahmen steigern wir kontinuierlich unsere Effizienz in der Wassernutzung. Lesen Sie [hier](#) mehr.

ABFALL UND RECYCLING

Beim Thema Abfall und Recycling gehen wir unsere Maßnahmen in folgender Priorität an: vermeiden, wiederverwenden, recyceln, verwerten. Lesen Sie [hier](#) mehr.

Umwelt

Weltweit haben wir verbindliche [Umweltrichtlinien](#) eingeführt, die den Rahmen für den Umweltschutz in allen Organisationen von Fresenius Kabi bilden. Die Richtlinien enthalten allgemeine Grundsätze zum Umgang mit Umweltrisiken und ihrer Vermeidung sowie zur Vermeidung von Umweltbelastungen. Auch von unseren Lieferanten erwarten wir einen sorgsamen und verantwortungsvollen Umgang mit der Natur und ihren Ressourcen – dies ist im [Verhaltenskodex für Lieferanten](#) festgehalten.

Zur Verbesserung der Umwelt- und Energieleistung setzt Fresenius Kabi außerdem ein Umweltmanagementsystem nach der internationalen Norm ISO 14001 und ein Energiemanagementsystem nach ISO 50001 ein. Der Fokus der Managementsysteme liegt vor allem auf der Reduzierung des Energie- und Wasserverbrauchs sowie von Abwasser, Abfall und Emissionen – abhängig von der Gesamtproduktionsmenge.

UNSER ZIEL FÜR DAS UMWELTMANAGEMENT

Bis 2026 soll das Umweltmanagementsystem (ISO 14001) schrittweise an allen Produktionsstandorten von Fresenius Kabi weltweit eingeführt werden. 2023 waren bereits 84 % unserer Standorte gemäß ISO 14001 zertifiziert.¹

IN FÄHIGEN HÄNDEN: ORGANISATION UND VERANTWORTLICHKEITEN

Das Fresenius Kabi Umweltmanagement ist grundsätzlich zentral aufgebaut. In der u. a. für die Umsetzung der ISO 14001 und ISO 50001 verantwortlichen Abteilung Global EHS (Environment, Health, and Safety) haben wir Funktionen eingerichtet, die unsere Umweltleistungen überwachen und Maßnahmen planen, um sie zu verbessern. Mehr dazu in der Grafik EHS-Management.

Die globale Funktion legt zusammen mit dem Topmanagement die konzernweiten Umweltziele fest, entwickeln geeignete Standardverfahren und unterstützt unsere zertifizierten lokalen Einheiten bei der Implementierung und Pflege der Managementsysteme. Die lokalen Produktionseinheiten legen in Abstimmung mit den Konzernzielen konkrete Umweltziele fest, setzen entsprechende Maßnahmen um und überwachen deren Effektivität.

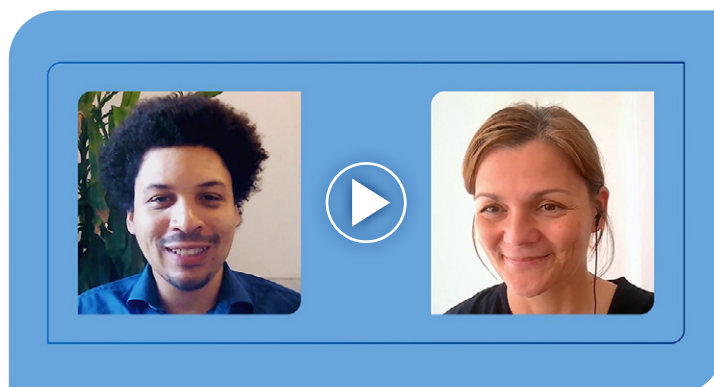
¹ Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung war ISO 14001 an insgesamt 94 % der Standorte bereits implementiert. Die Zertifizierung der letzten 10 % läuft aktuell.

Umwelt

EHS-MANAGEMENT

Ziele und Verantwortlichkeiten

Umweltschutz, Gesundheit und Sicherheit	Energie	Arbeitschutz, Gesundheit und Sicherheit
ISO 14001	ISO 50001	ISO 45001
Weltweite Pflege und Einführung von ISO 14001 an allen Produktionsstandorten bis spätestens 2026 Umfasst: Umsetzung, Support, Audits, globale Dokumente, Vorlagen, Schulungen • Verbesserung der Abfall- und Abfallverwertungsquoten • Verbesserung des Wasserverbrauchs und der Nutzung von Abwasser	Weltweite Pflege und Einführung der ISO 5001 an allen Produktionsstandorten bis spätestens 2026 Umfasst: Umsetzung, Support, Audits, globale Dokumente, Vorlagen, Schulungen • Verbesserung der Energie- und Treibhausgasbilanz	Weltweite Pflege und Einführung der ISO 45001 an allen Produktionsstandorten bis Ende 2023 Umfasst: Umsetzung, Support, Audits, globale Dokumente, Vorlagen, Schulungen • Unfallvermeidung und -prävention
CSRD, ESG und weitere Themen ESG: • Reporting aller Umwelt-, Energie-, und Arbeitsplatzdaten (LTIFR), CSRD, EU-Taxonomie, ESG und interne Berichte • Teilnahme an der FSE Climate Working Group, ESG WG, CSRD WG Weitere Themen: • Nachhaltigkeitsdaten im Tool Resource Advisor gemäß GRI-Protokoll für nicht-finanzielle Berichte, EOHS-Berichte, Q-Berichte und zukünftige ESG-Ziele • Ausschreibungsunterstützung für alle Marktbereiche • AMR IA Manufacturing Framework/Standard • Menschenrechtliche Sorgfaltspflichten – eigene Betriebe		



»**WEGE AUFZEIGEN – ANREIZE SCHAFFEN**
INTERVIEW MIT MARVIN HOHWIELER, SENIOR MANAGER ENERGY & PROJECT MANAGEMENT, HEAD OF GCC«

[Video jetzt online anschauen](#)

Umwelt

**BEST-PRACTICE-AUSTAUSCH FÜR ENERGIE-, WASSER-
UND ABFALLMANAGEMENT**

Das Global Competence Cluster (GCC) Energy, Water & Waste Management wurde 2019 als Ergänzung zu den bestehenden Managementsystemen gegründet. Es hat zum Ziel, Expertinnen und Experten an allen Produktionsstandorten eine Plattform zu bieten, über die sie innovative Ideen und Vorschläge zur Effizienzsteigerung in den genannten Kategorien teilen sowie gemeinsam an diesen Lösungen arbeiten können. Im GCC werden Innovationen gefördert und Ressourcen zu deren Umsetzung bereitgestellt. Als Highlight werden im Rahmen des jährlichen Championship Days die besten Ideen zur Umsetzung durch das globale EHS-Team sowie Mitgliedern des Executive Leadership Teams prämiert. Neben dem Austausch von Expertinnen und Experten bietet das GCC weiteren interessierten Beschäftigten die Möglichkeit, zu partizipieren, z. B. durch Awareness Days und themenbezogene Veranstaltungen, um so voneinander zu lernen und das Bewusstsein für die Themen weiter zu steigern.

**Championship
Day**

**Act today for a
better tomorrow**

Submit now!



Umwelt

UNSER ANSATZ FÜR ENERGIE UND EMISSIONEN

Steigende Temperaturen und häufigere Extremwetterereignisse resultierend aus dem Klimawandel bedrohen die Ökosysteme unserer Erde. Zeitgleich kann die wirtschaftliche Stabilität durch damit verbundene Infrastrukturschäden oder steigende Versicherungskosten ins Wanken geraten. Wir bei Fresenius Kabi wollen dem entgegentreten und mit unserem Engagement für den Klimaschutz unseren Teil zu einer gesunden Welt beitragen.

UNSER ENERGIEMANAGEMENT: WIE WIR UNS FÜR DEN KLIMASCHUTZ EINSETZEN

Mit 50 Produktionsstandorten und über 42.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern ist Fresenius Kabi weltweit tätig. Wir sind uns unseres Einflusses auf die Umwelt bewusst und suchen – über die vielen verschiedenen gesetzlichen Rahmenbedingungen hinaus – kontinuierlich nach Möglichkeiten, um speziell das Klima so wenig wie möglich zu belasten. In diesem Sinne implementieren wir auch unsere Managementansätze.

UNSERE FOKUSTHEMEN 2023

- Energieeinsparung und -effizienz
- Beschaffung und Eigenerzeugung erneuerbarer Energie
- Reduktion von CO₂-Emissionen

Umwelt

MANAGEMENTSYSTEME MIT ZERTIFIZIERUNG

Die Effizienz verbessern und unnötigen Verbrauch vermeiden ist der Schwerpunkt unseres Energiemanagementsystems. 2023 waren 30 Standorte nach der ISO-Norm 50001 zertifiziert. Bis Ende 2026 wollen wir die Zahl der zertifizierten Standorte ausweiten – auf 100 %.

NACH ISO 50001 ZERTIFIZIERTE EINHEITEN¹

ISO 50001, in %	2022 ²	2023 ²	Ziel 2026
Marktsegment Gesundheitsprodukte/Fresenius Kabi	53	74	100 %

1 Es sind Einheiten inkludiert, für die Umweltdaten konsolidiert werden.

2 Die Abdeckung basiert auf den Einheiten, die bereits zertifiziert sind bzw. zukünftig zertifiziert werden sollen, abhängig von den anzuwendenden Standards oder Vorgaben. Die Erstellung der Zertifikate vom jeweiligen Zertifizierungsunternehmen kann sich bis ins Folgejahr erstrecken.

TREIBHAUSGASEMISSIONEN: KLIMANEUTRALITÄT BIS 2040

Der Fresenius-Konzern hat sich zum Ziel gesetzt, bis 2040 in Scope 1 und 2 Klimaneutralität zu erreichen. Dies soll primär durch Reduktionsmaßnahmen erreicht werden, etwaig verbleibende Treibhausgasemissionen sollen ausgeglichen werden. Um dieses Ziel zu erreichen, sollen im ersten Schritt die gesamten [Scope 1- und Scope 2-Emissionen](#) absolut um 50 % bis 2030 (Basisjahr: 2020) reduziert werden.

Zu unserem Konzernziel will Fresenius Kabi insbesondere durch Energieeffizienzmaßnahmen und die Nutzung erneuerbarer Energien beitragen. Im Jahr 2023 konnten wir unsere Scope1- und Scope2-Emissionen im Vergleich zum Vorjahr um 24 % senken.

TREIBHAUSGASEMISSIONEN SCOPE 1 UND 2 (MARKET-BASED-ANSATZ)

in Tsd t CO ₂ -Äquivalenten	2023	2022	2021	2020
Fresenius Kabi	324	425	416	396
Scope 1	168	169	172	160
Scope 2	155	256	243	237

Fresenius hat 2023 an der systematischen Erfassung und Auswertung der konzernweiten Scope 3-Emissionen in Übereinstimmung mit dem Greenhouse Gas Protocol Scope 3 Accounting and Reporting Standard gearbeitet und legt diese erstmals in diesem [Bericht](#) offen. Fresenius Kabi wird 2024 erstmals detaillierter über seine Scope 3-Emissionen berichten.

Umwelt

AUSBAU ERNEUERBARER ENERGIE

Fresenius Kabi bezieht mittlerweile an sieben Produktionsstätten Strom aus erneuerbaren Energien. Durch die kontinuierliche Steigerung des Anteils an erneuerbarem / CO₂-neutralem Strom in allen Produktionseinheiten sollen unsere Scope1- und Scope2-Emissionen jährlich um 6 % reduziert werden, um einen konstanten Pfad in Richtung des – 50 % Ziels bis 2030 einzuschlagen. An neun Produktionsstandorten betreiben wir bereits Photovoltaikanlagen; drei weitere wurden 2023 für den Betrieb genehmigt. 2024 werden sie ans Netz gehen.

SONNENERGIE FÜR DIE MEDTECH-PRODUKTION

Sie ist ein wichtiger Pfeiler auf dem Weg zu mehr Nachhaltigkeit: Solarenergie. Im Jahr 2022 haben wir in den Produktionsstätten in Guangzhou (China), Haina (Dominikanische Republik) und San Germán (Puerto Rico) drei neue Kraftwerke in Betrieb genommen. Zusammen können sie für die Herstellung von MedTech-Produkten etwa 5.600.000 KWh Energie pro Jahr erzeugen – so viel, wie rund 2.000 durchschnittliche Zwei-Personen-Haushalte im gleichen Zeitraum verbrauchen.



WEITERFÜHRENDE LINKS

[Interaktives Kennzahlentool](#)

Umwelt

WASSERMANAGEMENT BEI FRESENIUS KABI

Dürreperioden, Überschwemmungen oder durch kontaminiertes Wasser verursachte Krankheiten – Wasserrisiken sind eine der drängendsten globalen Herausforderungen. Als weltweit tätiges Gesundheitsunternehmen wollen wir Teil der Lösung sein. Deshalb hat ein ressourcenschonendes Wassermanagement für uns oberste Priorität.

JEDER TROPFEN IST KOSTBAR: DIE FAKTEN ZU UNSEREM UMGANG MIT WASSER

Wir wollen verantwortungsvoll mit der lebenswichtigen Ressource Wasser umgehen. Dafür behalten wir die Mengen, die wir mit unserer Geschäftstätigkeit verbrauchen, immer genau im Blick. Nur so können wir ein effizientes Wassermanagement gewährleisten und Potenzial zur Einsparung erkennen.

Die absolute Menge Wasser, die wir im Jahr 2023 im Rahmen unserer Geschäftstätigkeit entnommen und genutzt haben, betrug 9,9 Mio m³.

WOHIN FLIESSEN 9,9 MIO M³ WASSER? WASSERNUTZUNG UND -ENTNAHME

In den Bereichen der klinischen Ernährung, intravenösen Arzneimittel, Infusionen und Biopharma ist es für Patientinnen und Patienten lebenswichtig, dass die Reinheit der Produkte gewährleistet wird. Ein Teil des von uns genutzten Wassers wird in der Produktion für die Herstellung von Dampf, für die Sterilisation sowie für wasserbasierte Kühl- und Reinigungsprozesse genutzt. Hoch aufbereitetes, steriles Wasser ist gleichzeitig aber auch eine wesentliche Komponente medizinischer Produkte und Medikamente, z. B. für Infusions- und Spüllösungen wie Natriumchlorid. Dieses muss entsprechend strengste Qualitätsanforderungen erfüllen, um die Produktqualität und Patientensicherheit zu gewährleisten.

Umwelt

WIE WIR WASSERRISIKEN IDENTIFIZIEREN UND MIT IHNEN UMGEHEN

Wie die meisten produzierenden Unternehmen ist auch Fresenius Kabi in seinen Produktionsprozessen auf den Rohstoff Wasser angewiesen. Doch sauberes Wasser wird weltweit immer knapper.

Deshalb ist es für uns wichtig, die [Wasserrisiken](#) an unseren verschiedenen Produktionsstandorten genau zu kennen. Wie es dort um die Verfügbarkeit von Wasser steht, ermitteln wir mithilfe des [Aqueduct Water Risk Atlas des World Resources Institute \(WRI\)](#).

AQUEDUCT WATER RISK ATLAS DES WORLD RESOURCES INSTITUTE (WRI)

In Zusammenarbeit mit Unternehmen, Regierungen und Forschungspartnern hat sich das Institut zum Ziel gesetzt, bewährte Verfahren für die Bewirtschaftung von Wasserressourcen voranzutreiben und nachhaltiges Wachstum in einer Welt mit Wasserknappheit zu ermöglichen.

Mithilfe des Tools können wir auf öffentlich verfügbare Daten zugreifen, die von Fachleuten geprüft wurden, um Wasserrisiken wie Überschwemmungen, Dürren und Wasserstress¹ zu kartieren. So erhalten wir Informationen über die derzeitigen und zukünftigen Wasserrisiken an unseren Standorten.

Alle unsere Produktionsstätten sind zudem aufgefordert, eine Klimarisikobewertung durchzuführen, die auch Wasserrisiken wie Überschwemmungen, Dürren oder Starkregen einschließt, und Maßnahmen zu ergreifen, falls ein Risiko festgestellt wird.

UNSERE MASSNAHMEN ZUR REDUKTION DES WASSERVERBRAUCHS

Um unseren Wasserverbrauch zu senken, verfolgen wir verschiedene Ansätze. In einigen Produktionsstätten verwenden wir Wasser mehrfach, z. B. durch die Nutzung von Dampfkondensat-Rückgewinnungssystemen.

Auch 2023 haben wir in den Produktionsstätten mehrere Projekte gestartet, um Wasser zu sparen. So zielen z. B. Abwasserreinigungssysteme und Recyclingprogramme darauf ab, Wasser nachhaltiger zu nutzen. Außerdem optimierten wir an mehreren Standorten die Prozesse für die Reinigung und Sterilisation.

¹ Aktuell führen wir eine Wasserstress-Bewertung durch.

Umwelt

SO REDUZIEREN WIR DEN WASSERVERBRAUCH AN UNSEREN STANDORTEN



Peking, China: Wasserwieder- aufbereitung beim Coating

Die Beschichtung von Tabletten (engl. coating) ist in der Pharmazie gängige Praxis, etwa um Zeitpunkt und Menge der Wirkstofffreisetzung zu steuern. In dem Verfahren kommen auch Lösungsmittel zum Einsatz, die organische Gase verursachen. Diese Gase

müssen durch Sprühwasser in sogenannten Wäschern absorbiert werden. An unserer Produktionsstätte in Peking entfallen rund 35 % des Wasserverbrauchs auf den Betrieb solcher Wäscher. Um unseren Wasserverbrauch zu senken, haben wir einen innovativen Prozess zur Wiederaufbereitung eingeführt: Indem wir das genutzte Wasser mittels Quarzsand und Aktivkohle mehrfach filtern und desinfizieren, können wir es den Wäschern wieder zuführen. So sparen wir an unserem chinesischen Standort schätzungsweise 14.000 m³ Wasser pro Jahr ein.

Zudem hat das Werk die Häufigkeit, in der das für die Dampfsterilisation benötigte Reinwasser gewechselt wird, angepasst. Durch den zweitäglichen Austausch (vormals jeden Tag) konnten wir den jährlichen Verbrauch von 225 m³ auf 147 m³ reduzieren.

Zapopan, Mexiko: Wassereinsparungen bei Reinigungsverfahren

An unserem Standort Zapopan haben wir die für die Reinigung von Lösungsbehältern notwendigen statischen Sprühkugeln durch dynamische Düsen ersetzt. Durch das Konstruktions- und Funktionsprinzip des neu eingeführten Modells können wir die Innenfläche der Tanks effizienter reinigen. So ist es uns möglich, das Spülwasser pro Reinigungszyklus um die Hälfte zu reduzieren und bei jedem Vorgang 300 l einzusparen.



Umwelt



Friedberg, Hessen: Aufbereitung von Vollentsalztem Wasser

Vollentsalztes Wasser (VE-Wasser), bei dem die herkömmlichen Mineralien (Salze) entfernt wurden, stellt eine wichtige Ressource für die Produktion pharmazeutischer Stoffe dar. Um das VE-Wasser aus städtischem Wasser herzustellen,

setzen wir in unserer Produktionsstätte in Friedberg Umkehrosmoseanlagen ein. Durch den Prozess entsteht ein Konzentrat, das aus Wasser mit erhöhtem Salzgehalt besteht (10 m³/h). Dank einer zusätzlichen Umkehrosmoseanlage können wir mittels einer neuen Reinigungsstufe 40 % des Konzentrats wiederaufbereiten und in die Eingangsstufe der Wasseraufbereitungsanlage zurückführen. Das zurückgeleitete Wasser weist dabei eine höhere Qualität auf als das Stadtwasser. So sparen wir mehr als 35.000 m³ Wasser pro Jahr und reduzieren unsere Abwassermenge.

DAS WASSER SAUBER HALTEN: UNSER ABWASSERMANAGEMENT

Abwässer aus industriellen Produktionsprozessen können die Wasserqualität von Flüssen und Quellen beeinträchtigen. Um dies zu verhindern und die Wasserqualität nicht zu gefährden, nehmen wir die Wassereinleitungen dezentral an den Standorten gemäß den geltenden lokalen Vorschriften vor. Die Produktionsstätten melden ihre Abwassermengen regelmäßig den internen Standards und Richtlinien entsprechend an die zuständige EHS-Abteilung (Environmental, Health, and Safety).

RISIKO ANTIBIOTIKARESISTENZEN – MASSNAHMEN ZUM ERHALT DER WASSERQUALITÄT

Antibiotika gehören in den Menschen, nicht in die Umwelt. Trotzdem können partiell die Arzneimittel durch Abwassereinleitungen dorthin gelangen und dafür sorgen, dass sich antibiotikaresistente Bakterien entwickeln. Die Folgen können fatal sein, wenn medizinische Behandlungen dadurch an Wirksamkeit verlieren.

Um diesem Risiko zu begegnen, sind wir seit 2020 Mitglied in der [**Antimicrobial Resistance \(AMR\) Industry Alliance \(AMRIA\)**](#) und bringen uns seit dem Jahr 2021 aktiv in die Leitungsgremien der Vereinigung ein. Zudem arbeiten wir an der Einführung des

Umwelt

Common Antibiotic Manufacturing Framework (CAMF) der AMRIA. Mehr dazu finden Sie im Fresenius Online-Geschäftsbericht 2023 im Abschnitt [Wassermanagement](#).

Im Jahr 2022 veröffentlichten AMRIA und BSI Standards Limited den **Antibiotic Manufacturing Standard**, der Herstellern eine Anleitung für eine verantwortungsvolle Antibiotikaproduktion bietet.

Der Standard ergänzt das bereits umfangreiche Umweltmanagement an unseren Produktionsstandorten. Ein zentraler Bestandteil des Konzepts ist die Anwendung einer risikobasierten Methodik zur Bewertung und Kontrolle der bei der Antibiotikaherstellung anfallenden Abfall- und Abwasserströme – und einen standortübergreifenden Austausch darüber.

DER MASSENBILANZANSATZ

Bereits 2022 begannen wir mit der Implementierung des Antibiotic Manufacturing Standards. Dabei lag der Fokus darauf, eine Methodik zur Quantifizierung der Massenbilanz einzuführen. Diese soll die Standorte, die Antibiotika produzieren, bei der Bestimmung der Antibiotikakonzentrationen im Abwasser der Produktion und bei der Durchführung von Gap-Analysen unterstützen. Darüber hinaus haben wir einen übergeordneten Kommunikationskanal eingerichtet, der die lokalen Standorte untereinander sowie mit dem globalen EHS-Team verbindet. Diese Initiative soll einen kontinuierlichen Austausch zwischen den Produktionsstandorten sowie dem globalen EHS-Team erleichtern und die Einführung sowie Pflege der Anforderungen des Antibiotic Manufacturing Standards fördern.



WEITERFÜHRENDE LINKS

[ESG KPI Overview 2023](#)

[Interaktives Kennzahlentool](#)

Umwelt

VERMEIDEN, WIEDERVERWENDEN, VERWERTEN: ABFALLWIRTSCHAFT UND RECYCLING BEI FRESENIUS KABI

Nach Angaben der Weltgesundheitsorganisation sind rund 15 % der im Gesundheitswesen anfallenden Abfälle Gefahrstoffe, die bei unsachgemäßer Entsorgung negative Auswirkungen haben können. Ein verantwortungsvoller, sicherer Umgang mit Abfall und Ressourcen ist für Fresenius Kabi daher von hoher Priorität.

MEHR ALS MÜLL: WIE WIR ABFÄLLE MANAGEN – UND RESSOURCEN SCHONEN

Ein zentrales Ziel unseres Abfallmanagements ist es, wertvolle Ressourcen zu schützen. Durch einen umsichtigen Umgang mit Abfällen können wir Ressourcen schonen und der Produktion wieder zuführen. Deshalb liegt unser Fokus neben der Vermeidung auch darauf, Abfälle zu recyceln und sachgerecht zu verwerten. Abfälle fallen bei Fresenius Kabi vor allem als Nebenprodukt von Produktionsprozessen oder in der nachgelagerten Wertschöpfungskette als Verpackungsmaterial für Produktbehälter in Krankenhäusern, Privathaushalten und Pflegeheimen an. Bei ihrer Behandlung wenden wir die gesetzlichen Vorgaben konsequent an und verfolgen eigene Initiativen, um Verwertungskreisläufe zu schließen.

Für die Abfallbewirtschaftung haben wir die folgende Reihenfolge festgelegt:



Umwelt

IN VERANTWORTUNG FÜR MENSCH UND UMWELT: UNSER UMGANG MIT ABFÄLLEN

Die lokalen EHS (Environment, Health, and Safety)-Managerinnen und -Manager oder spezielle Abfallmanagerinnen bzw. -manager an den Fresenius Kabi Produktionsstandorten sind für das Abfallmanagement in der jeweiligen Organisation verantwortlich.

Bei Fresenius Kabi erfassen wir die in den Produktionsstätten, Logistikzentren, [i Compounding-Zentren](#) und den weiteren ISO-14001-zertifizierten Organisationen anfallenden Abfallmengen. Wir kategorisieren diese nach Abfallarten und Entsorgungsmethoden. Kunststoffabfälle machen den größten Anteil der nicht gefährlichen Abfälle aus. Gefährliche Abfälle werden, wo möglich, vermieden und die unvermeidbaren einer fachgerechten und nachweisbaren Entsorgung zugeführt.

ABFALLMANAGEMENT AN UNSEREN STANDORTEN

Villadose, Italien:

wiederverwendbare Arbeitskleidung

An unserem Standort Villadose haben wir die Menge der in den Produktionsabteilungen verwendeten Einweganzüge verringert. Anstelle der Einwegkleidung setzen wir dort wiederverwendbare, sterilisierte Kleidung ein. Die Maßnahme reduziert die jährliche Abfallmenge um etwa 1.300 kg.



Umwelt



Aquiraz, Brasilien: Auslastung von Filterkapazitäten und Wiederverwendung von Paletten

Eine Bewertung zur Auslastung von Filtern an unserem Standort in Aquiraz ergab ein Einsparpotenzial von rund 250 kg/Jahr für gefährliche Abfälle. Die Filtration verringert die biologische Belastung von parente-

ralen Nährlösungen und ist daher obligatorisch. Die Analyse zeigte, dass der Standort die Filter unter ihrer Nennkapazität einsetzte, was zusätzliche Kosten und Abfälle verursachte. Nachgewiesen wurde außerdem, dass sich die maximale Verweildauer der Filter im Prozess erhöhen lässt, ohne die Qualität des Produkts zu beeinträchtigen.

Bereits umgesetzt haben wir eine Maßnahme zur Wiederverwendung von Holzpaletten für Fertigprodukte. Statt diese zum Recycling zu verkaufen, sortieren wir sie nun aus und unterziehen sie einer Wärmebehandlung, um sie wieder auf die geforderten Hygieneanforderungen zu bringen. So konnten wir den Holzbedarf um 188 t senken. Abzüglich der Kosten für die Behandlung und der ausbleibenden Verkaufserlöse ergaben sich zudem Einsparungen von 410.000 BRL (rund 73.000 €) pro Jahr.



WEITERFÜHRENDE LINKS

[**ESG KPI Overview 2023**](#)