Weil Gesundheit eine gesunde Umwelt braucht

Umwelterklärung 2026



Inhaltsverzeichnis

1. Umweltdaten der drei Standorte auf einen Blick 3
2. Vorwort 6
3. Standortbeschreibung 7
3.1. TEVA Global 7
3.2. TEVA Deutschland 8
3.3. Unsere Marken 9
4. Umweltbilanz 10
5. Umweltaspekte 12
5.1. Energie 12
5.2. Wasser 19
5.3. Abwasser 20
5.4. Abfall 22
5.5. Material 25
5.6. Emissionen 28
5.7. Flächennutzung 31
5.8. Bauliche Veränderungen 31
5.9. Indirekte Umweltaspekte 32
6. Unsere Umweltschutzinitiativen 34
7. Unsere Sozialkompetenz 36
7.1. Soziale und gesundheitliche Angebote am Arbeitsplatz 36
7.2. Vereinbarkeit von Beruf und Familie 37
7.3. Gesellschaftliches Engagement 37
8. Unsere EHS-Politik 39
9. EHS-Managementsystem 40
9.1. Schulungsmanagement 40
9.2. EHS-Compliance 40
9.3. Kontinuierlicher Verbesserungsprozess und Mitarbeiterbeteiligung 41
10. Umweltprogramm 2023-2025 42
11. Umweltelrklärung - Gültigkeitserklärung 51
12. Abkürzungsverzeichnis 52
13. Ansprechpartner 53

1. Umweltdaten der drei Standorte auf einen Blick

Absolute Kennzahlen	2023	Entw. in %	2024	Entw. in %	2025
Material					
Materialinput Produktion [t]	**21.490**	**0%**	**21.500**	**-11%**	**19.108**
davon Merckle [t]	21.369	0%	21.307	**-11%**	18.913
davon Biotech[5] [t]	121	59%	193	**1%**	195
Output Produktion [t]	**16.865**	**1%**	**16.975**	**-14%**	**14.520**
davon Merckle [t]	16.284	-7%	15.098	-17%	12.556
davon Biotech[5] [kg]	581	223%	1.877	5%	1.964
Wasser					
Wassereinsatz Gesamt [m³]	**305.548**	**0%**	**306.430**	**-3%**	**298.183**
davon Merckle "Operations" (inkl. techn. Gebäudeausrüstung) [m³]	135.271	0%	135.233	-8%	124.542
davon "Sonstige" [m³]	13.372	-3%	12.914	-13%	11.237
davon TPL [m³]	1.181	-2%	1.154	1%	1.165
davon Biotech U37 [m³]	40.850	5%	42.793	3%	44.016
davon Biotech Genesis [m³]	114.874	0%	114.336	3%	117.223
Energie					
Energieverbrauch Gesamt [MWh]	**137.711**	**1%**	**138.794**	**-3%**	**134.079**
davon Merckle "Operations" (inkl. techn. Gebäudeausrüstung) [MWh]	73.730	4%	77.017	-8%	71.188
davon "Sonstige" [MWh]	5.003	-31%	3.458	42%	4.893
davon Fuhrpark [MWh]	17.635	-4%	16.868	-5%	16.066
davon TPL [MWh]	3.512	-8%	3.245	-2%	3.182
davon Biotech U37 [MWh]	9.987	6%	10.588	28%	13.519
davon Biotech Genesis [MWh]	27.842	-1%	27.618	-9%	25.230
Anteil erneuerbare Energien [MWh]	**56.416**	**0%**	**56.456**	**-3%**	**54.932**
Eigenerzeugter Strom: PV-Anlage Ulm (ABB) [MWh]	**27**	**-7%**	**25**	**8%**	**27**
Eigenerzeugter Strom: PV-Anlage Ulm (U29) [MWh]	**1.006**	**-5%**	**956**	**2%**	**972**
Eigenerzeugte Energie: BHKW Ulm + Weiler [MWh]	**13.273**	**17%**	**15.483**	**-19%**	**12.613**
Abfall [1]					

Umweltdaten der drei Standorte auf einen Blick

Absolute Kennzahlen	2023	Entw. in %	2024	Entw. in %	2025
Abfallmenge [t][1]	**3.212**	**31%**	**4.202**	**-15%**	**3.591**
davon nicht gefährliche Abfälle [t]	3.014	34%	4.028	-14%	3.468
davon gefährliche Abfälle [t]	198	-12%	175	-30%	123
Emissionen [2]					
Treibhausgase [3] [t CO_2e]	19.739	1%	19.861	-8%	18.577
Emissionen in die Luft [4] [t]	31	-27%	22	1%	22
Flächenverbrauch					
Überbaute Fläche [m²]	86.301	0%	86.301	4%	89.325

[1] Berechnung der Abfälle, die aus der Produktions- und Verwaltungstätigkeit an den drei Standorten entstehen. Da dies für die Fertigarzneimittel zur Entsorgung nicht zutrifft,
wurden diese nicht in die Kennzahlen einberechnet. Auch die Entsorgung des bei Kältemitteltyptausch, Wartung oder Umbau von Kälteanlagen abgesaugten Kältemittels ist nur indirekt beeinflussbar, da dieses als Dienstleistung von der Fachfirma mitgenommen und entsorgt wird. Daher wurde die Menge an abgesaugtem Kältemittel nicht in die Kennzahlen einberechnet.

[2] Einbezogen wurden die direkten Emissionen aus der Verbrennung von Heizöl, Erdgas, Kraftstoff und aus der nach dem Stand der Technik unvermeidbaren Freisetzung von Kältemitteln, sowie die indirekten Emissionen aus dem Fernwärme- und Strombezug.

[3] Enthält CO_2, CH_4 und N_2O-Emissionen.

[4] Enthält SO_2, NOx und Staub-Emissionen.

[5] Nur auf U37 bezogen

Umweltdaten der drei Standorte auf einen Blick

Spezifische Kennzahlen:	2023	Entw. in %	2024	Entw. in %	2025
Material					
Produktion: Materialinput / Output [t/t]	**1,27**	**-1%**	**1,27**	**4%**	**1,32**
Merckle [t/t]	1,31	8%	1,41	7%	1,51
Biotech[6] [t/t]	208,82	-51%	102,89	-4%	99,10
Wasser					
Wassereinsatz [1] / Output Produktion [m³/t]	**10,4**	**65%**	**17,2**	**14%**	**19,7**
Merckle "Operations" [1] [m³/t]	8,3	8%	9,0	11%	9,9
Biotech[6] [m³/kg]	268,0	-69%	83,7	-2%	82,1
Energie					
Energieverbrauch [1] / Output Produktion [MWh/t]	**5,0**	**37%**	**6,8**	**12%**	**7,6**
Merckle "Operations" [1] [MWh/t]	4,5	13%	5,1	11%	5,7
Biotech[6] [MWh/kg]	65,1	-69%	20,4	-3%	19,7
Menge erneuerbare Energie / Output Produktion [MWh/t]	3,4	0%	3,4	13%	3,9
Anteil erneuerbare Energie (Strom und Fernwärme) am Energieverbrauch [%]	62,3	-2%	60,9	-1%	60,3
Durchschnittsverbrauch Lkw-Fuhrpark [l/100 km]	27,4	4%	28,4		
Abfall					
Abfallmenge / Output Produktion [t/t]	**0,190**	**30%**	**0,248**	**0%**	**0,247**
Nicht gefährliche Abfälle / Output Produktion [t/t]	0,208	26%	0,263	0%	0,262
Gefährliche Abfälle / Output Produktion [t/t]	0,012	-12%	0,010	-18%	0,008
Direkte Emissionen [3]					
Treibhausgase [4] / Output Produktion [t CO_2e/t]	1,17	0%	1,17	8%	1,26
Emissionen in die Luft [5] / Output Produktion [kg/t]	1,8	-28%	1,3	18%	1,5
Flächennutzung					
Überbaute Fläche / Output Produktion [m²/t]	5,1	-1%	5,1	21%	6,2

[1] Berechnung nur mit produktionsrelevantem Verbrauch.

[2] In die Kennzahlen einbezogen wurden Abfälle, die aus der Produktions- und Verwaltungstätigkeit an den drei Standorten entstehen. Da dies für die Fertigarzneimittel zur Entsorgung nicht zutrifft, wurden diese nicht in die Kennzahlen einberechnet. Auch die Entsorgung des bei Kältemitteltyptausch, Wartung oder Umbau von Kälteanlagen abgesaugten Kältemittels ist nur indirekt beeinflussbar, da dieses als Dienstleistung von der Fachfirma mitgenommen und entsorgt wird. Daher wurde die Menge an abgesaugtem Kältemittel nicht in die Kennzahlen einberechnet.

[3] Einbezogen wurden die direkten Emissionen aus der Verbrennung von Heizöl, Erdgas, Kraftstoff und aus der nach dem Stand der Technik
unvermeidbaren Freisetzung von Kältemitteln, sowie die indirekten Emissionen aus dem Fernwärme- und Strombezug.

[4] Enthält CO_2, CH_4 und N_2O-Emissionen.

[5] Enthält SO_2, NOx und Staub-Emissionen.

[6] Der Verbrauch von Genesis wurde nicht miteinbezogen, da noch keine Produktionstätigkeit aufgenommen wurde.

2. Vorwort



Als global agierendes Pharmaunternehmen sind wir uns unserer Verantwortung gegenüber Umwelt und Gesellschaft mehr denn je bewusst. Die Auswirkungen unserer Geschäftstätigkeit auf Klima und Ressourcen stehen kontinuierlich im Fokus unseres Handelns. Vor diesem Hintergrund verfolgen wir einen konsequenten Transformationsansatz mit dem Ziel, unseren ökologischen Fußabdruck nachhaltig zu reduzieren und zugleich langfristig Wert zu schaffen.

Im Einklang mit den Zielen des europäischen Green Deal sowie den steigenden regulatorischen Anforderungen – insbesondere im Rahmen der Packaging and Packaging Waste Regulation (PWPR) und der Urban Waste Water Treatment Directive (UWWTD) – haben wir unsere Nachhaltigkeitsstrategie weiter geschärft. Wir setzen uns ambitionierte, wissenschaftsbasierte Ziele und implementieren umfassende Maßnahmen zur Dekarbonisierung unserer Wertschöpfungskette.

Ein zentraler Bestandteil unserer Klimastrategie bleibt die Reduktion von CO_2-Emissionen. Für uns steht fest: Nachhaltigkeit und wirtschaftlicher Erfolg sind keine Gegensätze, sondern bedingen einander.

Darüber hinaus treiben wir die Transformation in Richtung einer klimafreundlichen Mobilität konsequent voran. Durch die Förderung alternativer Antriebstechnologien, die Optimierung unserer Logistikprozesse sowie die zunehmende Digitalisierung unserer Lieferketten reduzieren wir Emissionen entlang der gesamten Transportkette. Ergänzend setzen wir in der Energieversorgung verstärkt auf nachhaltige und effiziente Lösungen, um auch hier unseren CO_2-Ausstoß signifikant zu senken.

Gleichzeitig bewegen wir uns in einem zunehmend anspruchsvollen globalen Umfeld. Herausforderungen wie anhaltende Lieferengpässe im Arzneimittelbereich, geopolitische Spannungen, sich verändernde regulatorische Rahmenbedingungen sowie steigende Erwartungen seitens Politik, Markt und Gesellschaft erfordern ein hohes Maß an Resilienz und Anpassungsfähigkeit. Themen wie die Sicherung stabiler Lieferketten, nachhaltige Beschaffungsstrategien und faire Marktmechanismen gewinnen weiter an Bedeutung.

Unser Ziel ist es, diesen Herausforderungen mit Innovationskraft, Verantwortung und einem klaren Bekenntnis zu nachhaltigem Wirtschaften zu begegnen. Dieser Bericht gibt Einblick in unsere Fortschritte.

3. Standortbeschreibung

3.1. TEVA Global



3.2. TEVA Deutschland

Nasenspray ratiopharm: Das meistverkaufte Medikament im rezeptfreien Apothekenmarkt	Akquirierung der ratiopharm Gruppe durch Teva im Jahr 2010
Nr. 1 im deutschen Generikamarkt nach Absatz	ratiopharm war das erste deutsche Generikaunternehmen
Produktion von über 287 Mio. Packungen	Teva vertreibt Generika, freiverkäufliche Arzneimittel und innovative Spezial-medikamente
Rund 2.800 Mitarbeiter in Deutschland	Standorte in Deutschland: Ulm I Weiler I Blaubeuren



Ulm

Der Hauptsitz von Teva Deutschland ist in Ulm. Neben allen administrativen und kommerziellen Einheiten sind auch Teile der Pharmafertigung am Standort Ulm. Die Konfektionierung der festen Arzneiformen, sowie die Produktion der flüssigen Arzneiformen z.B. Säften und den halbfesten Arzneiformen wie Salben findet hier statt. In den modernen Laboratorien sind auch die Qualitätssicherung und Qualitätskontrolle angesiedelt. Ebenfalls in Ulm findet man die Teva Biotech GmbH, die sowohl biotechnologische Originalprodukte, als auch sogenannte Biosimilars herstellt. Der betriebseigene Fuhrpark ist spezialisiert auf die Pharma- und Gesundheitsbranche.

Weiler

Am Standort Weiler befindet sich das Zentrum für die Herstellung und Konfektionierung der sterilen Arzneimittel. Zu den sterilen Arzneimitteln zählen Ampullen, konservierungsmittelfreie Nasensprays, Augentropfen, Fertigspritzen und Vials (Glasfläschchen mit flüssigem Arzneimittelinhalt). Daneben werden in Weiler auch die festen Arzneimittel wie Tabletten, Kapseln, Pulver und Granulate produziert.





Blaubeuren

Am Standort in Blaubeuren befindet sich ein Teil der flüssigen Arzneiformen. Hier wird das Magendarmpräparat Hylak produziert.

3.3. Unsere Marken

ratiopharm

Gute Preise. Gute Besserung.

Deutschlands bekannteste Arzneimittelmarke
im Portfolio Platz 1 im deutschen Generikamarkt
Fast alle Erkrankungsgebiete abgedeckt: Eines der größten und umfangreichsten Präparats Sortimente











AbZ Pharma

Vertrieb rezeptpflichtiger und rezeptfreier Präparate im Niedrigpreissegment.
Direktmarketingaktives Unternehmen ohne Außendienst. Ersparnisse werden direkt an Kunden weitergegeben durch günstige Medikamentenpreise.

teva



4. Umweltbilanz

Input

Bilanzposition		2023	2024	2025
Materialeingänge	**t**	**22.244**	**22.202**	**19.784**
Input Produktion	**t**	**21.490**	**21.500**	**19.108**
Produktmaterial	**t**	**9.745**	**9.560**	**7.917**
Rohstoffe	t	9.625	9.474	7.807
Extern vorgefertigtes Material Merckle	t	119	86	111
Verpackungsmaterial	**t**	**11.746**	**13.413**	**11.190**
Primärverpackung	t	5.909	5.704	4.763
Sekundärverpackung	t	5.837	7.709	6.427
Input Unternehmen				
Betriebsstoffe	**t**	**834**	**857**	**676**
Lösemittel Labor	t	12,761	13,356	11,613
davon halogenhaltig	t	0,119	0,096	0,173
davon halogenfrei	t	12,642	13,260	11,440
Kältemittel	t	0,390	1,011	0,749
Technische Gase	t	512,4	543,5	430,3
Wasser- und Abwasseraufbereitungsmittel	t	308,3	298,7	233,7
Restlicher Input	Indirekt in "Input Produktion" enthalten; dort andere Bilanzgrenze gewählt zur exakteren Darstellung der Kennzahlen (um Lagereffekte bereinigt).			
Wasser	**m³**	**612.944**	**654.241**	**577.301**
Frischwasser	m³	305.548	306.430	298.183
Grundwasser	m³	307.396	347.811	279.118
Luft	**t**	**12.701**	**13.109**	**12.423**
Sauerstoffbedarf [1]	t	12.701	13.109	12.423
Energie	**MWh**	**137.711**	**138.794**	**133.995**
Strom	MWh	46.382	45.982	43.138
Fernwärme	MWh	17.300	16.651	18.751
Heizöl	MWh	445	532	638
Erdgas	MWh	55.948	58.761	55.403
Kraftstoff	MWh	17.635	16.868	16.066

[1] Der für die Verbrennung von Heizöl, Erdgas und Kraftstoff benötigte Sauerstoffbedarf wurde vereinfacht abgeschätzt.

Output

Bilanzposition		2023	2024	2025
Materialabgänge	**t**	**19.991**	**19.737**	**16.488**
Output Produktion	**t**	**16.284**	**15.098**	**12.558**
Feste Arzneiformen	t	5.209	5.004	3.993
Halbfeste Arzneiformen	t	2.010	1.879	1.768
Flüssige Arzneiformen	t	6.524	5.604	3.991
Sterile Arzneiformen	t	2.423	2.529	2.190
Spezialformen	t	1,7	1,7	5,4
Wirkstoffe Biotech	t	0,172	1,877	1,964
Halbfertigware [1]	t	116	81	608
Abfälle	**t**	**3.706**	**4.639**	**3.930**
Abfälle zur Verwertung	**t**	**3.517**	**4.510**	**3.830**
nicht gefährliche Abfälle	t	3.485	4.463	3.796
gefährliche Abfälle	t	32	46	33
Abfälle zur Beseitigung	**t**	**189**	**128**	**100**
nicht gefährliche Abfälle	t	23	0	10
gefährliche Abfälle	t	165	128	89
Abgesaugte Kältemittel [2]	**t**	**0,390**	**1,011**	**0,458**
Abwasser	**m³**	**605.526**	**647.554**	**571.985**
Abwasser	m³	298.130	299.743	292.867
Grundwasser Ableitung	m³	307.396	347.811	279.118
Emissionen [3]				
Treibhausgase [4]	t CO_2e	19.739	19.861	18.269
Emissionen in die Luft	t	31	22	22
Energieabgabe	**MWh**	**137.711**	**138.794**	**133.995**
Energieabgabe	MWh	137.711	138.794	133.995

[1] Als Annäherung an den tatsächlichen Produktionsoutput an Halbfertigware wurde die Halbfertigware angesetzt, die im Unternehmen produziert und zur Weiterverarbeitung an andere Teva-Standorte und externe Lohnfertiger geliefert wurde.

[2] Kältemittel wird z.B. bei Kältemitteltyptausch, Wartung oder Umbau einer Kälteanlage von einer Fachfirma abgesaugt und entsorgt.

3 Einbezogen wurden die direkten Emissionen aus der Verbrennung von Heizöl, Erdgas, Kraftstoff und aus der nach dem Stand der Technik unvermeidbaren Freisetzung von Kältemitteln, sowie die indirekten Emissionen aus dem Fernwärme- und Strombezug.

[4] Enthält CO_2, CH_4 und N_2O-Emissionen.

5. Umweltaspekte

5.1. Energie

Der Energieverbrauch von Teva in Deutschland steigt auch aufgrund der beginnenden Produktion im Rahmen der Validierungs- und Qualifizierungsmaßnahmen des Genesis-Gebäudes generell an. Jedoch wurde 2025 durch den Shutdown bedingt durch die SAP-Umstellung ein leichter Rückgang auf rund 134 GWh verzeichnet. Neben dem Kraftstoffverbrauch des Fuhrparks wird der Energiebedarf an den drei Standorten im Wesentlichen von den hohen Anforderungen der Produktion an Lüftung und Klimatisierung bestimmt.

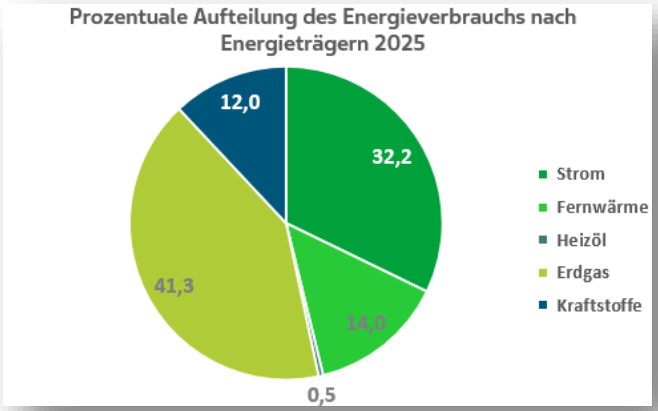


Abbildung 1: Prozentuale Aufteilung der Energieträger

Teva in Deutschland hat im Jahr 2025 mit 43 GWh rund 6% weniger Strom bezogen als im Vorjahr. Auch hier ist der Betrieb der neuen Biotech-Anlage und der Shutdown als Grund zu nennen. Gleichzeitig gab es eine Verschiebung von Erdgasverbrauch hin zu mehr Strombezug. Das Blockheizkraftwerk in Ulm wurde aufgrund von Reparaturarbeiten über ein halbes Jahr nicht betrieben.
Dadurch verringerte sich der Erdgasverbrauch wobei der Strombezug als auch der Fernwärmebezug aus dem öffentlichen Netz gleichzeitig diesbezüglich angestiegen ist.
Der Fernwärmebezug hat sich 2025 auf 19 GWh um 13% gesteigert.

Der Erdgasbedarf ist im Jahr 2025 im Vergleich zum Vorjahr aus den genannten Gründen um 6 % gesunken.

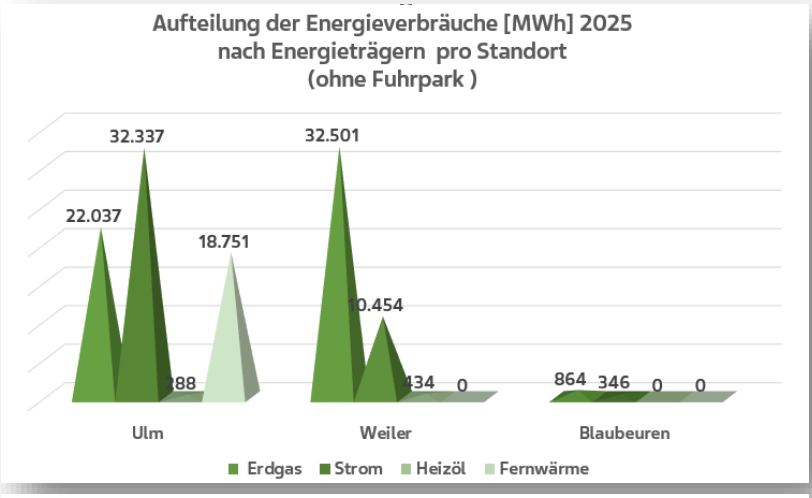


Abbildung 2: Aufteilung der Energieträger pro Standort

Die drei Standorte unterscheiden sich zum Teil beträchtlich in ihrem Anteil an eingesetzten Energieträgern.
Der Energieverbrauch pro Tonne Produktions-output liegt 2025 bei 7,6 MWh Energie pro Tonne Produktionsoutput und ist damit um ca. 12 % gestiegen. Dieser Wert spiegelt wieder, dass der Energieverbrauch zwar zurückgegangen ist aber nicht in dem Maße wie der Output. Vor allem die qualifizierten Anlagen mussten in dem Zeitraum weiter betrieben werden und der Grundverbrauch war weiter gegeben.Der Anteil der erneuerbaren Energien liegt bei ca. 42 %.
Vom Fuhrpark wurden 2025 rund 16 GWh Energie in Form von Kraftstoffen verbraucht. Damit ist ein leichter Rückgang um 5 % gegenüber dem Vorjahr zu verzeichnen.

Unsere Energieziele

Umweltziel	Maßnahmen	Jahr	Bereich
Analyse zur Optimierung der Luftdichtigkeit von Lüftungsanlagen mit dem Aeroseal-Verfahren	1. Analyse Potentiale Kanalnetze anhand von Plänen; 2. Identifizierung möglicher Kanalnetze für eine Anwendung; 3. Energie und Wirtschaftlichkeitsberechnung für einen Part abschätzen; 4. Praxistest und anschließende Valadierung	2028	Technik
Installation eines Wärmerückgewinnungssystems bei der neuen Abwasserbehandlungsanlage in Weiler. Einsparung: ca. 1.700.000 kWh/a	1. Isolierung von Tanks und Rohrleitungen; 2. Wärmepumpeninstallation	2026	EHS
LED Umstellung in der Logistik	restliche Umrüstung der Beleuchtung auf LED in U17+U29	2026	Logistik
Senkung des Energie- und Heißdampfverbrauchs	Senkung des Energie- und Heißdampfverbrauchs durch den Wegfall der Heißdampfreinigung von Bulkbehältern. Einführung von Behältern, die keine Heißdampfreinigung erfordern.	2028	Hylak
Prüfung Abschaltung Absauganlage Stickpack Anlage	An der Stickpack Anlage läuft die Absaugungsanlage ohne Unterbrechung. Es soll eine generelle Abschaltung der Anlage geprüft werden, da die Anlage über einen längeren Zeitraum nicht benötigt wird.	2026	Produktion OSD
Zentrale Absaugung abdichten	Die Einlässe der zentralen Absaugung sind undicht. Evtl. sind die Rohre bereits durch den ständigen Gebrauch verstopft und die Saugleistung ist verringert. Hierdurch ist die Absaugung unnötig in Betrieb. Zusätzlich entsteht eine Lärmbelastung.	2026	Produktion OSD
Nachlaufdauer Ventilator WSG 120 reduzieren	Der Ventilator vom WSG 120 läuft bei bestimmten Prozessschritten weiter ohne abzuschalten. Es soll geprüft werden, ob nach einer bestimmten Nachlaufzeit eine automatische Abschaltung umgesetzt werden kann.	2026	Produktion OSD
Energieeinsparung durch energetische Optimierung der Fahrweise der Drucklufterzeuger von Teva Biotech	- Durchführung einer technischen Planung - Im Anschluss wird die Maßnahme in die Investitionsplanung der Biotech integriert - Nach Freigabe der Investition erfolgt die Umsetzung"	2027	Technik Biotech

Umweltziel	Maßnahmen	Jahr	Bereich
Energieeinsparung durch temporäre Abschaltung der Lüftungsanlage in Bürobereichen in Gebäude U41. Einsparung: ca. 96.000 kWh/a	Temporäre Abschaltung der Lüftungsanlage in den Bürobereichen in Gebäude U41 am Wochenende, an Feiertagen und an Arbeitstagen über Nacht von 22 bis 5 Uhr - Systemänderung: Softwareanpassung, Messungen der Druckverhältnisse und Luftfeuchte - Genehmigung einholen	2026	Technik Biotech
Analyse auf Energieeinsparpotentiale durch Abschaltung der Deckenkühler in Besprechungsräumen in Gebäude U41	Prüfung, ob eine zentrale Abschaltung der Deckenkühler in den Besprechungsräumen am Wochenende und an Feiertagen möglich ist	2026	Technik Biotech
Energieeinsparung durch den Einbau frequenzgeregelter Pumpen für die Wärmerückgewinnung der Lüftungsanlagen in Gebäude U37. Einsparung: ca. 14.000 kWh/a	Einbau frequenzgeregelter Pumpen für die Wärmerückgewinnung der Lüftungsanlagen	2027	Technik Biotech
Analyse auf Energieeinsparpotential durch Abschaltung von Inkubatoren in der Mikrobiologie von Biotech	Prüfung einer temporären Abschaltmöglichkeit von nicht genutzten Inkubatoren in der Mikrobiologie ohne Beeinträchtigung der Betriebsfähigkeit	2026	Biotech Sonstiges
Energieeinsparung beim Steamflush im DSP (Downstream Process) in U41	Einbau eines Parameters im Herstellrezept für die Aussetzung des mit Druckluft durchgeführten Abkühlschritts von Tanks und Leitungen, wenn nachgeschaltet eine Sanitisierung und damit Aufheizung stattfindet. Durch Aussetzen des Abkühlschritts wird der Druckluftverbrauch vermieden und der Energieverbrauch bei der Aufheizung während der Sanitisierung reduziert.	2026	Produktion Biotech

Umweltziel	Maßnahmen	Jahr	Bereich
Analyse auf Energieeinsparpotentiale im DSP (Downstream Process) in U41	-Prüfung, ob Prozessanlagen abgeschaltet werden können, sofern diese lange Zeit nicht in der Produktion gebraucht werden, anstelle vom Betrieb im Standby-Modus -Prüfung, ob 2 Kühlschränke bei der eingestellten Temperatur benötigt werden oder ob diese auf 8°C eingestellt werden können -Prüfung, ob ein Gefierschrank mit -60° ausgeschaltet werden kann gemäß Logbuch -Bürogeräte ausschalten, sofern sie nicht gebraucht werden	2027	Produktion Biotech
Energieeinsparung durch Implementierung eines zeitgesteuertes Licht-Aus-Signals in U41. Einsparung: ca. 40.000 kWh/a	Implementierung eines zeitgesteuerten Licht-Aus-Signals für das Gebäude U41 geichzeitig mit dem Einschalten der Alarmananlage	2026	Technik Biotech
Analyse auf Energieeinsparpotentiale durch Austausch von Kühlgeräten in U37	Durchführung einer Analyse, ob alte Kühlgeräte durch neue und effizientere Geräte ersetzt werden können	2027	Produktion Biotech
Analyse auf Energieeinsparpotentiale durch Optimierung der Kühlschrank- und Gefrierschranknutzung in der Abteilung MSAT	- Regelmäßige Bestandskontrolle und Entfernung nicht mehr benötigter Proben - Regelmäßiges Enteisen der Geräte	2027	Biotech Sonstiges
Untersuchungsstudie langfristiger Energie- und Dekarbonisierungsplan zur reduzierung des Verbrauchs fossiler Brennstoffe	Im Rahmen einer Untersuchungsstudie wird ein langfristiger Energie- und Dekarbonisierungsplan für die Standorte entwickelt. Ziel ist es, technische, wirtschaftliche und regulatorische Maßnahmen zur schrittweisen Reduzierung des Verbrauchs fossiler Brennstoffe zu identifizieren und zu bewerten. Hierzu werden Potenziale zur Elektrifizierung von Wärme- und Dampferzeugungsprozessen, zur Einbindung zukünftiger Wärmepumpen sowie zur Optimierung bestehender Energieversorgungssysteme untersucht. Die Ergebnisse dienen als Entscheidungsgrundlage für die langfristige Dekarbonisierungsstrategie und die Erreichung der Klimaziele des Standorts.	2028	Technik

Umweltziel	Maßnahmen	Jahr	Bereich
Projektstudie Temperaturreduzierungskonzept im Heizungsnetz Weiler, für eine zukünftig effizientere Einbindung von Wärmepumpen	Im Rahmen einer Projektstudie wird ein Temperaturreduzierungskonzept für das bestehende Heizungsnetz am Standort Weiler entwickelt. Ziel ist es, die erforderlichen Vorlauftemperaturen schrittweise zu senken und die Wärmeversorgung für eine zukünftige, energieeffiziente Einbindung von Wärmepumpen vorzubereiten. Hierzu werden technische Anforderungen, Optimierungspotenziale sowie notwendige Anpassungen an Erzeugern, Verteilnetzen und Verbrauchern untersucht. Die Studie dient als Grundlage für die Dekarbonisierung der Wärmeversorgung und die langfristige Reduzierung des Einsatzes fossiler Energieträger.	2028	Technik
Prüfung zu Optimierung des Lastmanagenst mit Betriebsoptimierung der BHKWs hinsichtlich CO2 Emissionen vs. den Beschaffungskosten	Im Rahmen einer Untersuchungsstudie wird das bestehende Lastmanagement unter Berücksichtigung der Betriebsweise der Blockheizkraftwerke (BHKW) analysiert und optimiert. Ziel ist es, die Fahrweise der Anlagen hinsichtlich der CO_2-Emissionen, des Eigenstromverbrauchs sowie der Energie- und Beschaffungskosten zu bewerten und wirtschaftlich optimale Betriebsstrategien zu identifizieren. Die Studie dient als Grundlage für eine zukünftige Betriebsoptimierung und unterstützt die Reduzierung von Emissionen bei gleichzeitiger Sicherstellung einer kosteneffizienten Energieversorgung.	2028	Technik

Umweltziel	Maßnahmen	Jahr	Bereich
Studie der Planung von Konzepten der gekoppelten Erzeugung von Kühlung und Heizung unter Verwendung natürlicher Kältemittel	Im Rahmen einer Konzeptstudie werden Möglichkeiten zur gekoppelten Erzeugung von Kälte und Wärme unter Einsatz natürlicher Kältemittel untersucht. Ziel ist die Identifikation energieeffizienter und zukunftsfähiger Versorgungskonzepte, die Abwärmepotenziale nutzen, den Gesamtenergieverbrauch reduzieren und einen Beitrag zur Dekarbonisierung der Energieversorgung leisten. Hierzu werden technische Varianten, Integrationsmöglichkeiten in bestehende Versorgungsstrukturen sowie wirtschaftliche und regulatorische Rahmenbedingungen bewertet. Die Ergebnisse dienen als Grundlage für zukünftige Investitionsentscheidungen und die Weiterentwicklung der standortweiten Energie- und Klimastrategie.	2028	Technik
Machbarkeitsstudie zu einem Austauschkonzept der RTO Weiler mittels geeigneter Technologieauswahl und Auslegung	Im Rahmen einer Machbarkeitsstudie wird ein zukunftsfähiges Austauschkonzept für die bestehende RTO-Anlage (Regenerative Thermische Oxidation) am Standort Weiler entwickelt. Ziel ist die Identifikation und Bewertung geeigneter Technologien unter Berücksichtigung von Energieeffizienz, Emissionsminderung, Betriebssicherheit und Wirtschaftlichkeit. Hierzu werden verschiedene technische Lösungsansätze untersucht, dimensioniert und hinsichtlich ihrer Integration in die bestehende Infrastruktur bewertet. Die Studie dient als Entscheidungsgrundlage für eine langfristig nachhaltige und energieeffiziente Abluftbehandlung am Standort.	2028	Technik

Umweltziel	Maßnahmen	Jahr	Bereich
Ausbau, Nachrüstung und Integration von Energie-Messtechnik zur Erhöhung der Transparenz über Energieverbräuche und Energieeffizienzpotenzialen	Im Rahmen eines Projekts werden bestehende Energie-Messkonzepte analysiert sowie zusätzliche Messpunkte zur Erfassung, Überwachung und Auswertung relevanter Energieverbräuche geplant und integriert. Ziel ist es, die Transparenz über Energieflüsse und Verbraucher zu erhöhen, Energiedaten für regulatorische Anforderungen bereitzustellen und bisher unerkannte Energieeffizienzpotenziale zu identifizieren. Die gewonnenen Daten bilden die Grundlage für ein kontinuierliches Energiemonitoring, die Priorisierung von Effizienzmaßnahmen sowie die Weiterentwicklung des Energiemanagementsystems.	2028	EHS

5.2. Wasser

Der Frischwasserbedarf der drei Standorte lag 2025 bei ca. 298.183 m³ und ist damit um etwa 2,7 % im Vergleich zum Vorjahr gesunken.

Zusätzlich zum Frischwasserbezug wurden insgesamt 279.118 m³ Grundwasser gefördert, 260.939 m³ zur Kühlung des Ruth-Merckle-Hauses (U34) und 18.179 m³ zur Absenkung im Bereich des Produktionsgebäudes (U00).



Abbildung 3: Frischwasserbezug nach juristischer Einheit

Der Wasserverbrauch für „Operations & Sonstige“ ist 2025 um etwa 10 % gestiegen, jedoch gab es auch zwei Wasserschäden an einer defekten Löschwasserleitung im RMH und einen an der Hauptzuleitung bei U15.

Der Wasserverbrauch der Teva Biotech ist um fast 3 % gestiegen und der Wasserverbrauch der TPL ist 2025 nahezu konstant geblieben. In Weiler ist der Wasserverbrauch 2025 um etwa 20 % gesunken. Hier

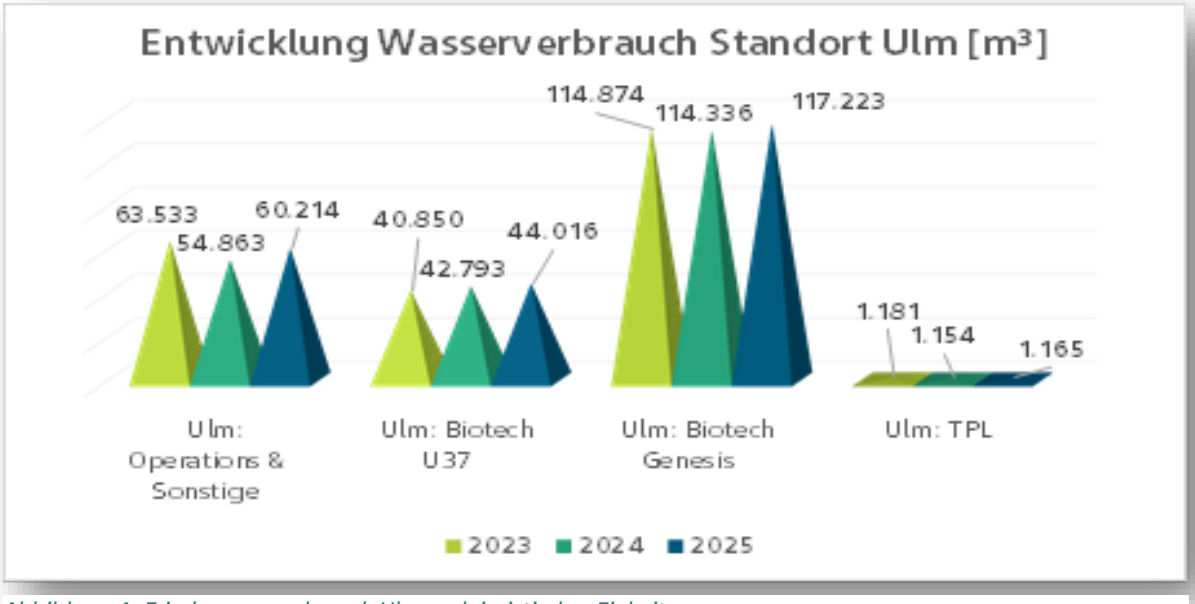


Abbildung 4: Frischwasserverbrauch Ulm nach juristischer Einheit

ist der Einfluss des Shut-Downs im September deutlich sichtbar. Der Wasserverbrauch der Produktionsbereiche ist stark abhängig von den Chargengrößen. Nach der Produktion einer Charge müssen die Anlagen gereinigt werden. Je größer eine Charge ist, desto mehr Stückzahlen eines Produkts werden in einem Durchgang produziert und desto seltener muss insgesamt gesehen gereinigt werden.

In Blaubeuren ist der Wasserverbrauch mit einem Plus von 9 % gestiegen

5.3. Abwasser

Im Jahr 2025 sind insgesamt ca. 292.867 m³ Abwasser angefallen, dies entspricht einer Reduktion der Frischwassermenge von etwa 2,7 % zum Vorjahr. Die Differenz zur Frischwassermenge ergibt sich aus den Wassermengen, die in Produkte geflossen sind bzw. zur Dampferzeugung genutzt wurden, oder als hochbelastete Spülwässer entsorgt wurden.

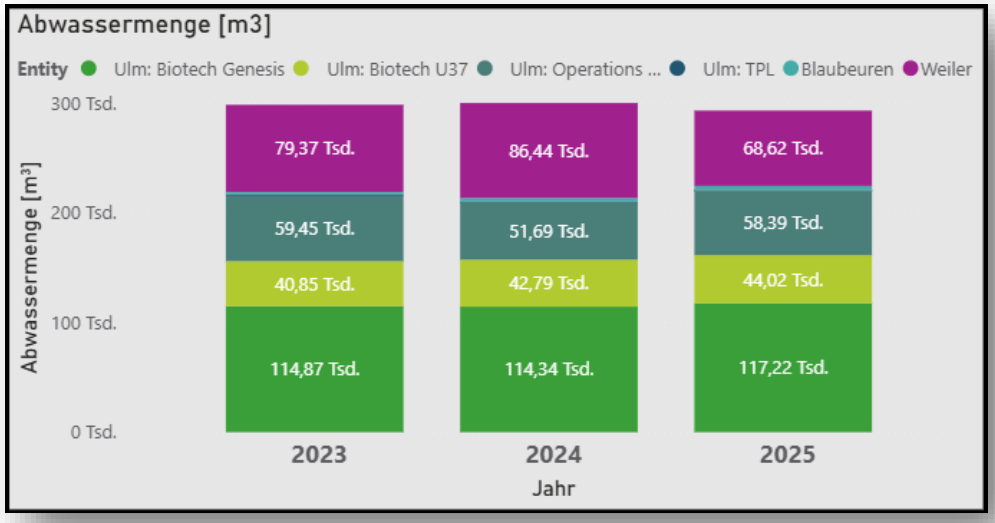


Abbildung 5: Abwasservolumen nach juristischer Einheit

Daneben wurden 279.118 m³Grundwasser, das zur Kühlung des Ruth-Merckle-Haus (U34) und zur Absenkung im Bereich des Produktionsgebäudes (U00) gefördert, aber unbehandelt wieder eingeleitet.

Abwässer, die bei der Herstellung bzw. Qualitätskontrolle pharmazeutischer Produkte anfallen, werden an allen Standorten über Abwasserbehandlungsanlagen geführt und anschließend in die öffentliche Kanalisation eingeleitet.

In **Ulm** wird Produktionsabwasser mittels einer biologischen Behandlungsanlage gereinigt. Diese wurde in den vergangenen Jahren im Zuge des Neubaus des Biotechnologischen Produktionsgebäudes weiter modernisiert und besteht aus der besten aktuell verfügbaren Technik.

Abwässer aus den Labors werden über eine Neutralisationsanlage geleitet.



Abbildung 6: Spatenstich zum Kläranlagenprojekt in Weiler

Am Standort **Weiler** werden verschiedene Präventivmaßnahmen durchgeführt um negative Auswirkungen auf Mensch und Umwelt zu vermeiden. In einem Großprojekt sind wir aktuell dabei, eine neue State-of-the-Art Kläranlage in Weiler zu installieren.

In **Blaubeuren** entsteht bei der Verarbeitung von Molke organisch belastetes Produktionsabwasser mit niedrigem pH-Wert. Dieser Abwasserstrom wird in einer Neutralisationsstufe vorbehandelt und der kommunalen Kläranlage zugeführt.

Im betriebseigenen Umweltlabor werden im Rahmen der Eigenkontrollverordnung verschiedene Abwasserparameter regelmäßig gemessen und die Einhaltung der aus den Genehmigungsbescheiden und den Abwasservorschriften hervorgehenden Grenzwerte kontrolliert.

Unsere Wasser/Abwasser-Ziele

Umweltziel	Maßnahmen	Jahr	Bereich
Analyse von Wasser- und Materialeinsparpotentialen durch Optimierung der CIP (Cleaning in Place)-Spülprogramme im USP (Upstream Process) und DSP (Downstream Process) in U41	-Prüfung, ob sich CIP-Spülzeit der Reinigung unserer Produktionsanlagen reduzieren lässt - Anpassung der Flussraten für stabilere CIP-Prozesse und dadurch ggf. Einsparung von Lauge und Wasser - Überprüfung der Auswirkungen auf Reinigungsvalidierung und ggf. erneute Validierung	2027	Produktion Biotech

5.4. Abfall

2025 wurden an den drei Produktionsstandorten 3.930 Tonnen Abfall erzeugt, 15 % weniger als im Vorjahr.

Am Standort **Ulm** sind 2025 45 % des Gesamtabfalls angefallen. Aufgrund der in Ulm angesiedelten Verpackungsprozesse fallen dort große Mengen an Verpackungsabfällen wie Papier, Pappe, Kartonagen und Kunststoffe zur Entsorgung an.

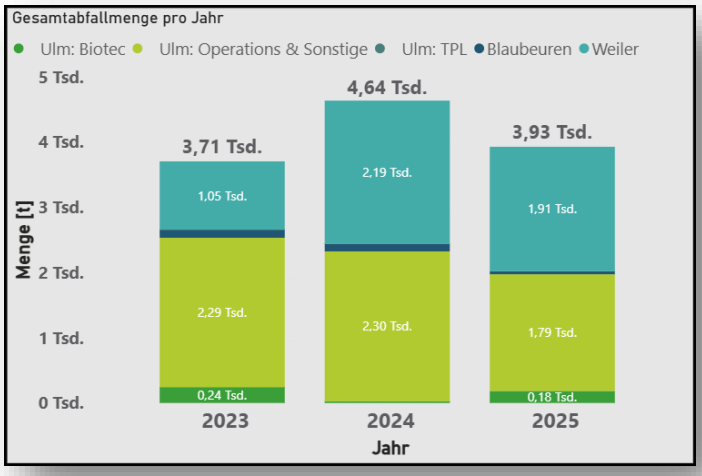


Abbildung 7: Abfallmenge nach juristischer Einheit

In **Ulm** sind mit 1790 t 28 % weniger Abfälle angefallen als noch im Jahr 2024. Dieser Rückgang geht vor allem auf die geringeren Mengen an Kartonagen, festen Produktionsabfällen, Arzneimittelabfällen und Faltschachteln/Beipackzettel zurück, die aufgrund der geringeren Produktionsmenge anfielen.

In **Weiler** wurden 2025 ca. 14 % weniger Abfälle entsorgt. Grund hierfür ist ebenfalls die geringere Produktionsmenge

Die am Standort **Blaubeuren** ausgewiesene Reduzierung der Abfallmenge um ca. 60 % ist nicht als tatsächliche Verringerung des Abfallaufkommens zu interpretieren. Vielmehr resultiert diese Entwicklung primär aus einer Umstellung der Abhol- und Zuordnungsprozesse durch den Entsorgungsdienstleister. Infolgedessen wurden bestimmte Abfallmengen dem Standort Weiler zugerechnet, da am Standort Blaubeuren keine operative Abfallwirtschaft vor Ort ist.

Der Anteil der Abfälle zur Verwertung lag 2025 bei 97,5 %. Lediglich 2,5 % der Abfälle wurden beseitigt. Dies ist vor allem ein Verdienst der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die ein hohes Bewusstsein für die sortenreine Trennung der Abfälle in ca. 75 verschiedene Abfallfraktionen nach dem internen Farbleitsystem entwickelt haben.

Nicht gefährliche Abfälle machen mit 96,9 % den Großteil des Abfallaufkommens aus. Dies sind

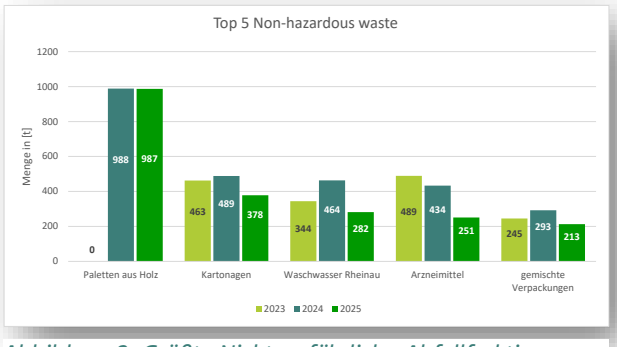


Abbildung 9: Größte Nicht-gefährliche-Abfallfraktionen

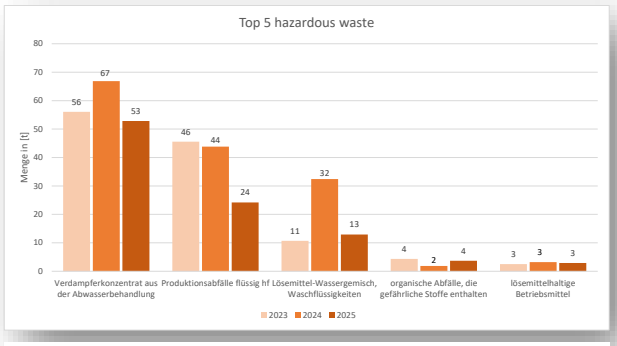


Abbildung 8: Größte gefährliche Abfallfraktionen

hauptsächlich Verpackungsabfälle. Die größten 5 Abfallfraktionen der nicht gefährlichen Abfälle sind in obiges Diagramm aufgetragen.

Nur etwa 3,1 % sind gemäß der Abfallverzeichnisverordnung als gefährlich eingestuft. Größte Fraktion war 2025 das Verdampferkonzentrat aus der Abwasserbehandlung.

Unsere Abfallziele

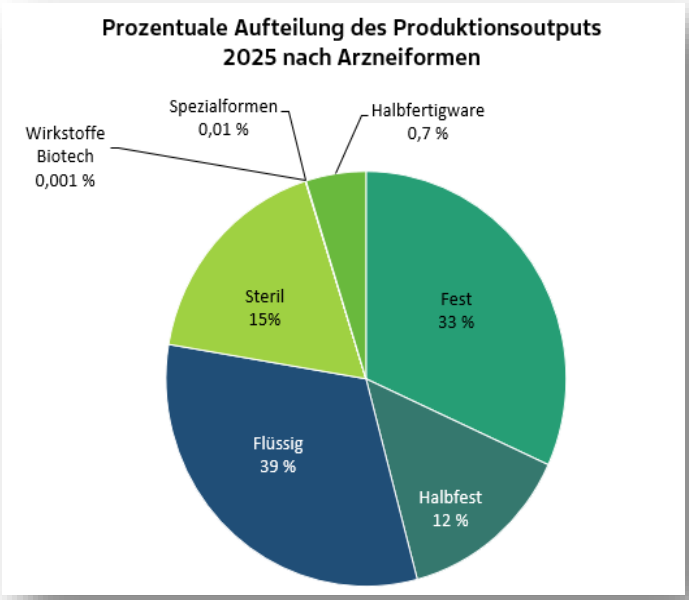
Umweltziel	Maßnahmen	Jahr	Bereich
Einsparung der Abfallmengen des First Rinse in OSDM Weiler. Einsparung: ca. 400 t/a	Bau einer State-of-the-Art AOP-Abwasserbehandlungsanlage in Weiler	2026	EHS
Stop Food Waste - Gerichte. Einsparung: ca 380 Gerichte/a	Unsere klima Teller gegen Lebensmittelverschwendung. Übrig gebliebene Gerichte aus der laufenden Woche werden Freitags zu einem vergünstigten Preis angeboten. (300g*30Essen*44 Arbeitswochen)	2026	EHS
Wiederverwendung von Stülpdeckelkartonagen	Analyse der Möglichkeit des Wiedereinsatzes von Stülpdeckelkartonagen (Rückführung der Stülpdeckelkartonagen in die Produktion, Kreislaufwirtschaft)	2027	Logistik
Reparieren von Kunststoffboxen für die Abfallsammlung. Einsparung ca. 3000 kg/a	Die stark beschädigten blauen Kunststoffboxen, die in der Produktion eingesetzt werden, können durch einfache Mittel repariert werden und müssten nicht entsorgt werden.	2026	Technik
Reduktion von Chemikalien- und Abfallaufkommen durch NIR-basierte Analytik. Einsparung ca. 10 L/a	Im Rahmen der kontinuierlichen Umweltverbesserung werden mehrere Produkte schrittweise auf moderne analytische Verfahren (NIR) umgestellt. Ziel ist die Reduktion von Chemikalienverbrauch, Abfall, Lösemitteln und Analyseaufwand. _ Ibuprofen (Rohstoff und Tabletten) Mexavit Brausetabletten	2027	Quality
Ressourcenschonung und Abfallvermeidung durch Wiederverwendung von Verpackungsmaterialien in der Logistik von Biotech. Einsparung ca. 580 kg/a	Trennung, Sammlung und Wiederverwendung des Verpackungsmaterials (Kartonagen, Luftpolsterfolien, Füllmaterial sowie Einwegkunststoffpaletten) der angelieferten Waren für den eigenen Versand und dadurch Vermeidung einer Entsorgung und des Einkaufs neuer Verpackungsmaterialien	2026	Biotech Sonstiges
Optimierung der Abfalltrennung in den Bürobereichen	- Optimierung der Kennzeichnung und Beschriftung der einzelnen Abfallfraktionen - Schulung der Mitarbeiter und Reinigungskräfte	2027	Biotech Sonstiges

Umweltziel	Maßnahmen	Jahr	Bereich
Analyse auf Potentiale zur Ressourcenschonung und Abfallvermeidung durch die Suche nach alternativen Verwendungsmöglichkeiten von Reinigungsmitteln, die zur Entsorgung anfallen	Prüfung von alternativen Verwendungsmöglichkeiten der zur Entsorgung anfallenden Reinigungsmittel innerhalb und außerhalb des Unternehmens	2026	Biotech Sonstiges
Ressourcenschonung durch Prüfung einer Umstellung von Einweg-Datenloggern in den Tiefkühlräumen auf Mehrweggeräte	-Prüfung, ob Einweg-Datenlogger für Temperaturverteilungsstudien in den Tiefkühlräumen durch Mehrweggeräte ersetzt werden können - Einreichung im AOP (Annual Operation Plan) - nach Genehmigung des Budgets: Ersetzen der Einweg Datenlogger durch Mehrwegprodukte	2027	Biotech Sonstiges

5.5. Material

Im Jahr 2025 flossen ca. 11,1 % weniger Materialien in die Produktion zur Verarbeitung ein: insgesamt 19.108 Tonnen Material, davon ca. 41 % Produktmaterial (Rohstoffe, extern vorgefertigtes Material von Merckle und intern vorgefertigte wässrige Lösungen von Teva Biotech) und ca. 59 % Verpackungsmaterial. Außerdem wurden 676 Tonnen Betriebsstoffe ins Unternehmen geliefert. Betriebsstoffe sind Materialien, die zwar für die Arzneimittelproduktion und die Aufrechterhaltung des Betriebsablaufs notwendig sind, jedoch nicht direkt in die Produkte eingehen. Sie verlassen den Standort als Abfall, Abwasser oder Abluft.

Den größten Anteil der ins Unternehmen gelieferten Betriebsstoffe machen die technischen Gase und die Wasser- und Abwasseraufbereitungsmittel aus. Technische Gase wie Stickstoff und Kohlendioxid werden in der Produktion zur Inertbegasung oxidationsempfindlicher Präparate verwendet. Stickstoff wird außerdem als Hilfsmittel bei der Reinstwassererzeugung sowie zur Inertisierung von Produktionsanlagen im Rahmen des Explosionsschutzes eingesetzt. Bei Teva Biotech dient flüssiger Stickstoff auch der Aufrechterhaltung der Kühlung (Kühlmantel) von Basismaterial für die Produktion. In den Labors der Qualitätskontrolle werden Prüfgase zum Betreiben und Kalibrieren von Analysegeräten eingesetzt. Wasser- und Abwasseraufbereitungsmittel werden zur Herstellung von Reinstwasser für den Einsatz in der Produktion und im Bereich der Abwasserbehandlung u.a. zur Neutralisierung der Abwässer benötigt.



Ein Großteil der Laborchemikalien sind Lösemittel, die für die vorgeschriebenen Analyseverfahren zur Qualitätsüberprüfung der Rohstoffe und Fertigprodukte eingesetzt werden.

Kältemittel werden benötigt beim Nachfüllen bestehender Kälteanlagen, z.B. wegen technisch unvermeidbarer Verdunstung, wegen erweitertem Kühlmittelvolumen oder nach Absaugung bei Kältemitteltausch, sowie beim Erstbefüllen neuer Anlagen.

Die Materialeffizienz, d.h. der Input an Materialien in die Produktion im Verhältnis zum Produktionsoutput, war in 2025 leicht verschlechtert: es wurden 1,32 Tonnen Materialien zur Fertigung einer Tonne Produkt eingesetzt.

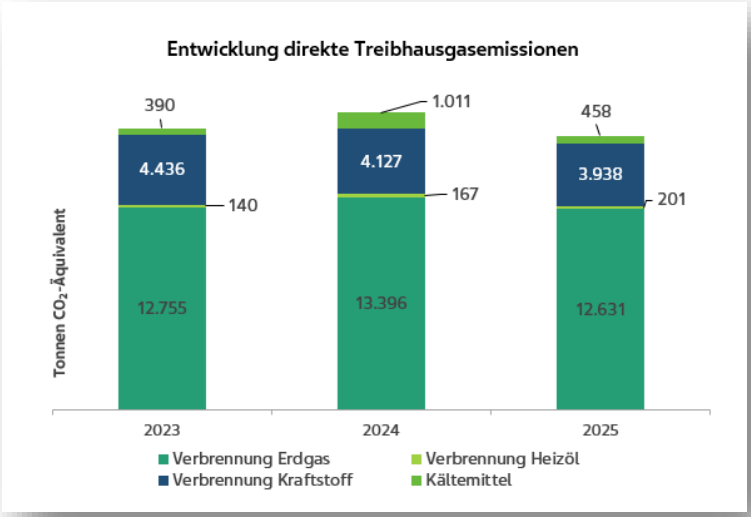
Abbildung 10: Aufteilung des Produktionsoutputs nach Technologien

Unsere Materialziele

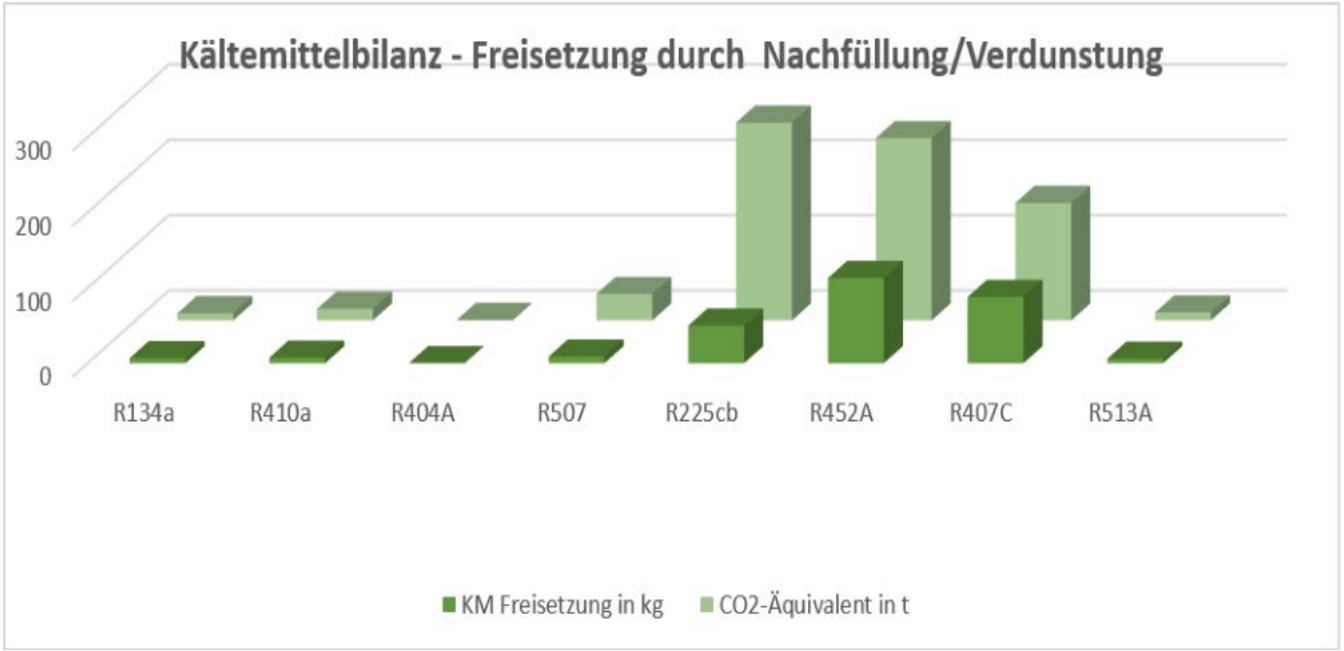
Umweltziel	Maßnahmen	Jahr	Bereich
Analyse auf Potentiale zur Ressourcenschonung von Reagenzien in der Qualitätskontrolle	- Analyse, ob eine Optimierung der Bestellung und Bestandshaltung von Reagenzien in den Laborbereichen möglich ist (kleinere Gebindegrößen) - Erfassung abgelaufener Chemikalien und deren Mengen - Prüfung von alternativen Einsatzpotentialen abgelaufener Chemikalien innerhalb des Unternehmens - Prüfung, ob eine Spende an Institutionen außerhalb des Unternehmens möglich ist und Suche nach potentiellen Abnehmern"	2027	Biotech Sonstiges
Papiereinsparung durch Digitalisierung von Monatsberichten der Raumüberwachung im DSP (Downstream Process) in U41 "Papiereinsparung durch Digitalisierung von Monatsberichten der Raumüberwachung im DSP (Downstream Process) in U41. Einsparung: ca 1.200 Stück/a	Digitale Erstellung und Unterschrift von Monatsberichten der Raumüberwachungen anstelle des Ausdrucks	2026	Biotech Sonstiges
Analyse von Potentialen zur Ressourcenschonung durch Umstellung der Reinraumkleidung für Besucher von Einweg auf Mehrweg	Prüfung der Umstellung von Einwegkleidung für Besucher aus Umweltgesichtspunkten auf Mehrwegkleidung	2027	Biotech Sonstiges
Analyse auf Papiereinsparpotentiale durch Etablierung von Tablets in Reinraumbereichen	-Durchführung einer Analyse, ob Tablets in Reinraumbereichen etabliert und dadurch Papierausdrucke reduziert werden können - Hochrechnung der einzusparenden Papiermengen	2027	Biotech Sonstiges
Papiereinsparung durch Digitalisierung in den Laborbereichen der Abteilung MSAT	Umstellung der Papierdokumentation auf die digitale Form bei den Labor-Arbeitsanweisungen	2028	Biotech Sonstiges
Ressourcenschonung durch Effizienzprüfung von Chemikalienbestellungen in der Abteilung MSAT	Prüfung der vom Prozess vorgegebenen Einsatzstoffe auf Gebindegröße und Notwendigkeit	2028	Biotech Sonstiges

Umweltziel	Maßnahmen	Jahr	Bereich
Papiereinsparung durch Digitalisierung der Prüfungen von Autoklaven- und Waschmaschienenläufen in U37	Die Dokumentation der Autoklaven- und Waschmaschinenläufe wird momentan zur Überprüfung ausgedruckt. Im Rahmen des Spülküchenprojekts in U37 soll die Papierdokumentation zur Prüfung der Autoklaven- und Waschmaschinenläufe reduziert werden durch die Umstellung auf eine digitale Prüfung der Läufe.	2027	Biotech Sonstiges
Ressourcenschonung durch Umstellung von Einweg Trinkbechernaus Pappe auf Mehrweggeschirr in U41, Level 2	Beschaffung und Bereitstellung von Tassen und Gläsern anstelle der Verwendung von Einweg-Pappbechern und Nutzung der vorhandenen Geschirrspülmaschinen	2027	Produktion Biotech
Evaluierung von Einsparpotentialen von Kunststoffen im DSP U37	-Machbarkeitsuntersuchung und Kapazitätsplanung für die Reinigung der Lagerbehältnisse beim Ein- und Ausschleusevorgang anstatt der Verwendung von Plastikfolien -Abhängig von der Umsetzbarkeit soll die Umsetzung bis Januar 2028 erfolgen	2027	Produktion Biotech
Einsparung von Verpackungsmaterial bei der Anlieferung gereinigter Arbeitskleidung	Die gereinigte Mehrwegkleidung kommt derzeit einzeln in dicken Folien verpackt im Wareneingang an, da der aktuelle Dienstleister nicht auf Reinraumkleidung spezialisiert ist und nur bedingt auf unsere Anforderungen eingehen kann. - Planung und Durchführung eines Dienstleisterwechsel: Der neue Dienstleister soll zukünftig Arbeitskleidung von Reinraumkleidung separieren und nur Reinraumkleidung gebündelt in Folie verpacken.	2027	Biotech Sonstiges

5.6. Emissionen



2025 wurden 18.577 Tonnen CO_2-Äquivalent Treibhausgase emittiert. Treibhausgase beinhalten die Emissionen von Kohlendioxid (CO_2), Methan (CH_4) und Distickstoffmonoxid (N_2O). In die Berechnung einbezogen wurden die direkten Emissionen aus der Verbrennung von Heizöl, Erdgas, Kraftstoff und die nach dem Stand der Technik unvermeidbare Freisetzung von Kältemitteln, sowie die indirekten Emissionen aus dem Fernwärme- und Strombezug.
Nach der deutlichen Reduzierung der CO_2-Emissionen von 2015 auf 2016 durch den Bezug von erneuerbarem Strom haben sich die Emissionen auf einem stabilen Niveau eingependelt und entwickeln sich langfristig tendenziell weiter rückläufig.
Die direkten Treibhausgasemissionen sind 2025 im Vergleich zum Vorjahr um 8 % gesunken. Dies ist vor allem auf den deutlich geringeren Erdgasverbrauch zurückzuführen.
Die Kältemittelemissionen sind im Vergleich zum Vorjahr stark gesunken. Es gingen insgesamt 280 kg Kältemittel mit einem CO_2 Äquivalent von 458 t CO_2 in die Atmosphäre durch Leckagen verloren.
Emissionen in die Luft beinhalten die Emissionen von Schwefeldioxid (SO_2), Stickoxiden (NO_x) und Staub.
2025 wurden 22,4Tonnen und damit ähnlich viel als im Jahr 2024 emittiert.



Unsere Emissionsziele

Umweltziel	Maßnahmen	Jahr	Bereich
Reparieren statt neu kaufen im Bereich Ladungssicherungselemente. Einsparung: ca. 17.600 kgCO2e/a	Die Produkte bestehen überwiegend aus Aluminium, einem langlebigen und vollständig recycelbaren Material. Defekte oder verschlissene Elemente werden über einen Reparaturservice gesammelt, instand gesetzt und wieder in den Einsatz gebracht. Nicht reparierbare Teile werden demontiert und sortenrein recycelt, sodass wertvolle Rohstoffe im Kreislauf bleiben. Durch diesen Ansatz kann die Neuproduktion deutlich reduziert und der CO_2-Ausstoß pro reparierter Sperrstange um bis zu 80 % gesenkt werden. Für dieses nachhaltige Konzept wurde der Reparaturservice 2024 mit dem Deutschen Nachhaltigkeitspreis ausgezeichnet.	2026	Fuhrpark
Einsatz von Wasserstoff-Trucks im NFZ-Bereich. Einsarung: ca 3% CO2-Emissionen der Gesamtflotte pro Truck / Jahr	Einsatz von bis zu 5 Trucks mit Wasserstoffantrieb	2027	Fuhrpark
Roadmap 2030: Transformation der PKW-Flotte	Analyse und Handlungsempfehlungen zur Transformation der PKW-Flotte und Überarbeitung der Car-Policy	2026	Fuhrpark
Erweitung der Solarpanels auf den Dachflächen der Auflieger. Einsparung: ca. 50 Liter Diesel pro Trailer pro Jahr	Bei Neuanschaffungen werden aussschließlich Solarpanels mit erweiterter Leistung angeschafft. Dadurch werden die Dieselbetriebsstunden der Kühlaggregate reduziert und die Tiefenentladung der Starterbatterien bei längeren Standzeiten (ab 72 Stunden) verhindert.	2027	Fuhrpark
Beschaffung von elektrischen Zugmaschinen. Einsparung: ca. 3 % der CO2-Emissionen der Gesamtflotte pro Truck	Beschaffung von 2-3 elektrisch angetriebenen Zugmaschinen für den Fernverkehr	2027	Fuhrpark
Test von Innovationen zur Emissionsreduzierung	Fortführung und Ausbau der Innovations- und Feldtestprojekte im Bereich der Antriebs- & Kühltechnik der Nuztfahrzeuge	2026	Fuhrpark

Umweltziel	Maßnahmen	Jahr	Bereich
Prüfung, ob sich durch einen Lieferantenwechsel von sterilem Isopropanol Transportwege reduzieren und Emissionen einsparen lassen	-Suche eines alternativen Herstellers von sterilem Isopropanol mit Sitz in Deutschland anstelle des aktuellen Lieferanten, der in UK produziert -Prüfung in Kooperation mit dem Einkauf, ob ein alternativer Hersteller beauftragt werden kann -Qualifizierung des alternativen Herstellers	2027	Biotech Sonstiges

5.7. Flächennutzung

Insgesamt hat Teva in Deutschland eine Fläche von 236.437 m². Davon hat der Standort in **Ulm** die größte Gesamt-fläche mit 163.687 m² gefolgt von **Weiler** mit 67.281 m². **Blaubeuren** ist der kleinste Standort mit einer Gesamtfläche von 5.469 m². Die versiegelte Fläche stellt den größten Anteil mit 38,2 % an der Gesamtfläche dar, gefolgt von der überbauten Fläche mit 37,8 %. Naturnahe Flächen am Standort machen 16,9 % aus und Schotterflächen 7,2 % gemessen an der Gesamtfläche.

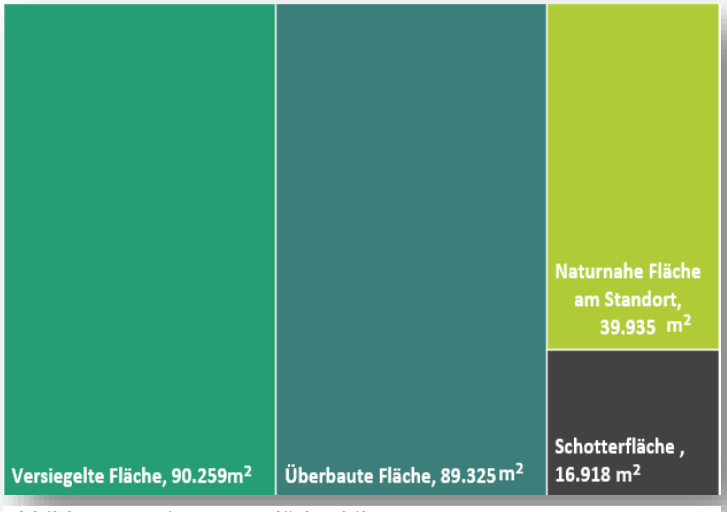


Abbildung 11: Diagramm Flächenbilanz

5.8. Bauliche Veränderungen

Im Jahr 2025 wurden mehrere wichtige Projekte umgesetzt: In **Hamlet** erfolgten die Installation eines Reinstdampferzeugers (W29), die **Bodensanierung Pharmaterrazzo** (W22), der Beginn der Rohbauarbeiten für eine Kläranlage sowie die Umstellung der gesamten Brandmeldeanlage auf **Siemens**. In **Blaubeuren** wurde eine AP-Anlage mit Verteilnetz für die **Hylak**-Produktion installiert. In **Ulm** wurden Bodensanierungen (**U00**, BA 1+2) durchgeführt sowie Verladebrücken und Sektionaltore inklusive Sicherheitseinrichtungen im Wareneingang (**U17**) ersetzt und modernisiert.



Abbildung 12: Bauarbeiter auf Baustelle (KI-generiert)

5.9. Indirekte Umweltaspekte

Die bisher beschriebenen Umweltaspekte stehen in direkter Verbindung mit unserer Produktionstätigkeit und den Tätigkeiten an den drei Standorten. Daneben gibt es indirekte Umweltaspekte aus der Interaktion von Teva mit Dritten. Sie haben Auswirkungen auf die Umwelt, können von Teva jedoch nur begrenzt beeinflusst werden.

AMR-Kampagane 2023-2024

Im Dezember 2023 starteten wir in Deutschland unsere **AMR-Stewardship-Kampagne** zur Bekämpfung antimikrobieller Resistenzen. Die Initiative richtete sich an Apothekerinnen und Apotheker und hatte das Ziel, eine verantwortungsvolle Antibiotikaabgabe zu fördern sowie Patientinnen und Patienten für die Bedeutung einer sachgerechten Antibiotikaanwendung zu sensibilisieren.



Abbildung 13: Flyer zur Awarness-Week

Über digitale Kommunikationsmaßnahmen wurden Apothekenteams mit Informationsimpulsen unterstützt und zu gezielten Gesprächen mit Patientinnen und Patienten ermutigt. Darüber hinaus informierten digitale Bildschirme in Apotheken die Öffentlichkeit über die richtige Anwendung und Entsorgung von Antibiotika.

Innerhalb von zwölf Monaten erreichte die Kampagne rund **65.000 Apothekerinnen und Apotheker** sowie **389.000 Patientinnen und Patienten** in **11.000 Apotheken**. Die Auswertung des Programms zeigte im Vergleich zum historischen Referenzzeitraum weniger Therapieeskalationen und eine geringere Anzahl von Antibiotikawechseln.

Für das Jahr 2025 war die Durchführung einer weiteren AMR-Stewardship-Kampagne in Kenia geplant. Während der **AMR Awareness Week** im November 2024 verzeichnete unsere interne Informationsseite zum Thema antimikrobielle Resistenzen knapp **1.000 Besucherinnen und Besucher**. Auch die externe Kommunikation war erfolgreich: Unsere Social-Media-Beiträge erzielten eine **Interaktionsrate von 11,5 %** bei mehr als **15.000 Impressionen** und gehörten damit zu den erfolgreichsten Nachhaltigkeitsbeiträgen von Teva im Jahr 2024

Pharmaceutical Supply Chain Initiative

Die Pharmaceutical Supply Chain Initiative (PSCI) ist eine branchenweite Initiative führender pharmazeutischer Unternehmen. Ihr Ziel ist es, gemeinsame Standards und Praktiken in der Lieferkette zu fördern, um ethische, soziale und ökologische Verantwortung sicherzustellen. Die PSCI hat einen Verhaltenskodex entwickelt, der Themen wie ethisches Geschäftsverhalten, Arbeitsbedingungen, Umweltschutz und Produktqualität abdeckt. Die Initiative fördert den Austausch bewährter Verfahren und Zusammenarbeit zwischen Mitgliedsunternehmen, um eine nachhaltigere und verantwortungsvollere Lieferkette zu schaffen.



Abbildung 14: Logo PSCI

„Wischen statt Waschen“ bei Diclofenac

Im Zusammenhang mit einer nachhaltigen Pharmazie werden Umweltaspekte bei der Anwendung von Arzneimitteln zunehmend beachtet. Besonders problematisch sind Medikamentenrückstände im Wasserkreislauf, die sich nur teilweise durch herkömmliche Klärverfahren entfernen lassen. Ein Beispiel hierfür ist das häufig verwendete nicht steroidale Antirheumatikum Diclofenac, das nachweislich Schäden für die Umwelt verursachen kann.

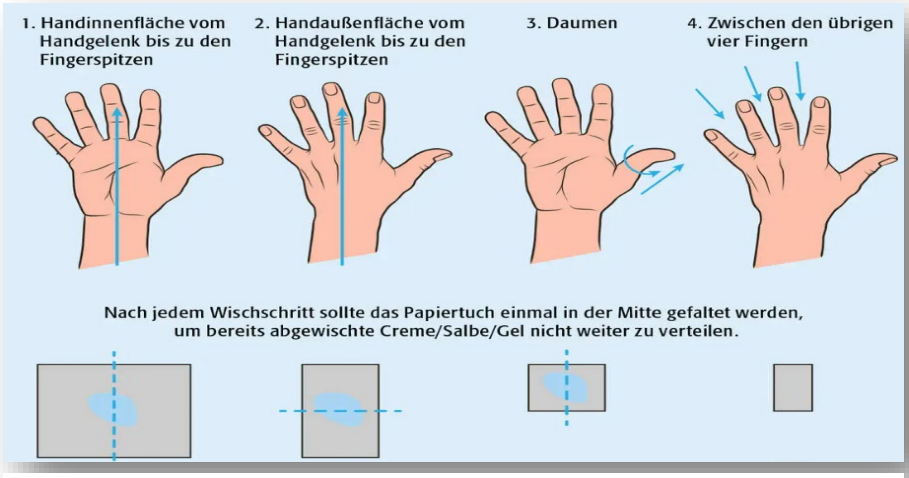


Abbildung 15: Anleitung "Wischen statt Waschen"

Um diese Belastung zu reduzieren, gibt es Empfehlungen, wie der Eintrag in Gewässer minimiert werden kann. Eine einfache Maßnahme besteht darin, sich nach dem Auftragen einer wirkstoffhaltigen Salbe oder eines Gels die Hände mit einem Papiertuch abzuwischen und dieses über den Restmüll zu entsorgen. Anschließend sollten die Hände gründlich gewaschen werden. Alternativ können Patienten auch eine Applikationshilfe oder Einmalhandschuhe verwenden, die ebenfalls über den Hausmüll entsorgt werden.

Studien zeigen, dass dieses Vorgehen den Eintrag von Diclofenac ins Abwasser um 66 Prozent reduzieren kann. Es ist wichtig, dass jeder kleine Beitrag dabei hilft, die Umweltbelastung durch problematische Arzneimittelrückstände zu minimieren. Die Apotheke wird dabei als zentraler Ort für den umweltbewussten Umgang mit Arzneimitteln betrachtet. Aber auch Teva als Hersteller von u.a. Diclofenac unterstützt die Initiative „Wischen statt Waschen“ und weist auf der Homepage bei den jeweiligen Produkten darauf hin.

Contribution Claim Project in Madagaskar 2025-26

Im Rahmen des Projekts wurden Gesundheitszentren mit Photovoltaikanlagen ausgestattet. Dadurch wird die Nutzung fossiler Energieträger reduziert und der Zugang zu einer zuverlässigen und nachhaltigeren Energieversorgung verbessert



Abbildung 16: Contribution Claim Project Madagaskar

Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz (LkSG) 2023-Heute

Das Thema bleibt weiterhin relevant, da wir unsere Lieferkette hinsichtlich menschenrechtlicher und umweltbezogener Risiken bewerten und entsprechende Maßnahmen umsetzen. Dadurch haben wir auch Einfluss auf die Umweltleistung unserer Geschäftspartner

6. Unsere Umweltschutzinitiativen

Allianz für Klima und Entwicklung

Teva zählt zu den ersten beiden Unternehmen weltweit, die erfolgreich nach dem neuen internationalen Standard zur Minimierung des Risikos antimikrobieller Resistenzen (AMR) zertifiziert wurden. Diese Zertifizierung unterstreicht unser Engagement, Antibiotika verantwortungsvoll zu produzieren und gleichzeitig das Risiko aquatischer Toxizität sowie die Verbreitung von AMR in der Umwelt zu minimieren. Die globale Zertifizierung „Minimiertes Risiko der antimikrobiellen Resistenz" wurde von BSI (British Standards Institution) entwickelt – einem führenden Unternehmen für Geschäftsverbesserung und Standards.



Abbildung 17: AMR-Logo

Beim AMR-Überwachungsaudit am 11. September 2025 standen die Überprüfung der Massenbilanz, die Entsorgung pharmazeutischer Abfälle und die Einhaltung der PNEC-Werte (Predicted No Effect Concentration) bei der Einleitung von Abwässern im Fokus. Das Ergebnis aus dem Abschlussbericht: Die Auditziele wurden erreicht, der Zertifikatsumfang bleibt angemessen, und Teva erfüllt weiterhin alle festgelegten Standards. Eine Empfehlung zur Fortführung der Zertifizierung wird ausgesprochen. Diese Bestätigung ist ein starkes Zeichen für TEVAs Einsatz für Nachhaltigkeit, Umweltverantwortung und globale Gesundheit – und ist ein wichtiger Beitrag im weltweiten Kampf gegen antimikrobielle Resistenzen. Die Zertifizierung nach dem neuen AMR-Standard stärkt nicht nur unsere Verantwortung in der Produktion, sondern auch das Vertrauen von Partnern, Behörden und Patientinnen und Patienten weltweit. Sie fördert Transparenz entlang der gesamten globalen Lieferkette.

Ein wichtiger Schritt für nachhaltige Logistik

Teva startet als einer von fünf Partnern in die zweite Erprobungsphase des Mercedes-Benz GenH2 Trucks, einem Brennstoffzellen-Lkw mit flüssigem Wasserstoff. Das Fahrzeug wird ab sofort im nationalen Fernverkehr eingesetzt und unterstützt die zuverlässige Arzneimittelversorgung in ganz Deutschland.

Mit dem Praxistest stärkt Teva sein Engagement für klimafreundlichere Transportlösungen und unterstützt die Weiterentwicklung der Wasserstofftechnolgie im Schwerlastverkehr. Neben Teva beteiligen sich Hornbach, Reber Logistik, Rhenus und DHL Supply Chain an der einjährigen Erprobung.



Abbildung 18: Foto Elektro-LKW

Abwasserprojekte an den Standorten

Ein großer Moment für alle Beteiligten nach rund drei Jahren intensiver Recherche, technischer Bewertung und sorgfältiger Planung. Die hochmoderne Anlage ist ein klares Zeichen für unseren Standort in Weiler:

Wir investieren gezielt in eine Zukunft, in der Umwelt- und Gewässerschutz eine noch bedeutendere Rolle spielen.



Abbildung 19:Seitenansicht der Baustelle in Weiler

Doch warum bauen wir diese Anlage – und warum gehen wir bewusst über gesetzliche Anforderungen hinaus? Bereits heute werden unsere Abwässer umfassend gereinigt und unterschreiten die geltenden Grenzwerte deutlich. Mit der neuen Anlage setzen wir jedoch bewusst höhere Standards: Sie ermöglicht es, Spurenstoffe noch effektiver zu entfernen und leistet damit einen aktiven Beitrag zum Schutz von Flüssen und Trinkwasserressourcen. Gleichzeitig wird die Produktion entlastet, da aufwendige tägliche Abtrennungsprozesse künftig entfallen.

Dem Projekt gingen rund drei Jahre intensiver Vorarbeit voraus, darunter umfangreiche Analysen, Technologievergleiche mit externen Expertenteams sowie der Einsatz einer Pilotanlage zur Validierung des optimalen Verfahrens. Ergänzende Labortests belegen Eliminationsraten von über 99 % für ausgewählte Stoffe.

Kontinuierliche CO_2-Reduktion



Abbildung 20: Bild CO_2-Reduktion (KI-generiert)

Wir sind stolz darauf, dass wir bei unseren Bemühungen um die Reduzierung von CO_2-Emissionen eine Vorreiterrolle einnehmen. Unsere Mobilitätsstrategie mit dem Leitsatz 'We lead the way to CO_2-neutral logistics' bildet einen zentralen Baustein unserer Nachhaltigkeitsinitiativen. Im Rahmen dieser Strategie haben wir verschiedene Maßnahmen ergriffen, um unseren Fuhrpark umweltfreundlicher zu gestalten. Dazu gehört die Inbetriebnahme eines vollelektrifizierten E-Trucks, für den wir eine Ladeinfrastruktur bereitstellen. Durch den Einsatz dieses E-Trucks werden wir einen signifikanten Beitrag zur Verringerung der CO_2-Emissionen im Bereich des Straßentransports leisten. Darüber hinaus haben wir uns das Ziel gesetzt, die Auslastung unserer LKWs um 25% zu steigern, was zu einer effizienteren Nutzung der Fahrzeuge führt. Des Weiteren optimieren wir unsere Kühlaggregate, um den Energieverbrauch zu reduzieren und die Effizienz zu verbessern. Zusätzlich werden wir alternative Antriebstechnologien in Feldtests erproben, um zukunftsfähige und nachhaltige Lösungen zu identifizieren und zu implementieren.

Darüber hinaus prüfen wir den Austausch unserer Kältemaschinen, um eine Effizienzsteigerung zu erreichen und den CO_2-Ausstoß in diesem Bereich zu minimieren.

7. Unsere Sozialkompetenz

7.1. Soziale und gesundheitliche Angebote am Arbeitsplatz



Bewegung & Prävention fördern

- Teva Sportgruppen & Sportkurse
- Sportevents wie AOK-Firmenlauf, Frauenlauf und Einstein-Marathon
- Partnerschaft OrangeGym
- Physiotherapieangebot bei Teva



Teva Gesundheit-Community ausbauen

- Über 50 Gesundheitsbotschafter
- Gründung der Fokusgruppe Mentale Gesundheit
- Gesunde Ernährung unterstützen
- Vitamin-Kampagne in Ulm und Weiler



Mitarbeiterberatung (meinEAP) ausbauen

- Rekord Nutzungsquote durch 12,1 % der Belegschaft
- Beratung zu psychosozialen, gesundheitlichen, rechtlichen, finanziellen und familiären Themen
- Gesamtziel

7.2. Vereinbarkeit von Beruf und Familie

„Work-Life-Balance“ und „Vereinbarkeit von Familien- und Berufsleben“ stellen für Teva ein wichtiges Kriterium dar, um qualifizierte Mitarbeiter zu gewinnen und zu halten. Teva in Deutschland setzt schon lange bewusst auf Gesundheitsförderung und Familienfreundlichkeit als Maßnahmen für nachhaltige und zukunftsorientierte Instrumente der Unternehmens- und Personalpolitik. Diverse Arbeitszeitmodelle, Teilzeitarbeit, Jobsharing und Home-Office ermöglichen den Mitarbeitern eine bessere Vereinbarkeit von Beruf und Familie. Der firmeneigene Kindergarten „mini-pharmer“ am Standort Ulm bietet 95 Plätze für Kinder von Firmenangehörigen im Alter von 6 Monaten bis 6 Jahren.



Abbildung 21: Foto Kindergartenkinder

Zum Kindergarten gehört eine Turnhalle mit knapp 200 m² reiner Turnfläche, die mit Schaukel- und Kletteranlagen für Kinder ausgestattet ist. Abends finden in der Turnhalle eine Vielzahl an Fitness- und Gymnastikkursen für die Mitarbeiter statt wie Yoga, Rückengymnastik und Pilates.

7.3. Gesellschaftliches Engagement

Johanniter-Weihnachtstrucker

Seit mehreren Jahren unterstützt Teva die Johanniter-Weihnachtstrucker. Mitarbeiter des Fuhrparks sammeln ehrenamtlich Geld im Rahmen verschiedener Aktionen, um damit Pakete mit Lebensmitteln und Hygieneartikeln für hilfsbedürftige Familien in Rumänien zu packen. Fahrer des Fuhrparks fahren die Pakete ehrenamtlich mit 1 Teva Lkw nach Rumänien, um sie dort an hilfsbedürftige Menschen zu verteilen.





Erste-Hilfe-Trainingstruck – 10.000 Leben retten

ratiopharm fördert in Kooperation mit den Johannitern eine Kultur, bei der hinschauen und helfen selbstverständlich sind. Durch den Erste-Hilfe-Trainingstruck sollen gemeinsam jedes Jahr 10.000 Menschen in Deutschland gerettet werden. Jeder kann Teil der Initiative werden und dazu beitragen, dieses ehrgeizige Ziel zu erreichen. Jedes Jahr könnten allein in Deutschland 10.000 Menschen nach einem Herzstillstand durch eine Herz-Lungen-Wiederbelebung gerettet werden. Der Truck bringt das Erste-Hilfe-Training nach einem Herzstillstand direkt zu den Menschen. Dabei handelt es sich nicht um ein klassisches Erste-Hilfe-Training, denn man trainiert auf spielerische und innovative Weise.



Abbildung 22: Trainingstruck in Aktion



Abbildung 23: Trainingstruck in Berlin



Abbildung 24: Plakat Erst-Hilfe-Trainingstruck

8. Unsere EHS-Politik

Wir verpflichten uns zur Einhaltung der geltenden Rechtsvorschriften und unseren internen EHS-Vorgaben, um die Umwelt und die Gesundheit unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu schützen.

1. Wir streben nach dem ultimativen Ziel, alle EHS-Ereignisse komplett zu vermeiden (wie z.B. Unfälle, Freisetzung von Stoffen, etc.), indem wir Umwelt-, Gesundheits- und Sicherheitsaspekte bei der Planung, Durchführung und Implementierung von ökonomischen Entscheidungen berücksichtigen.

2. Wir werden schädliche Umwelt- oder Gesundheitsauswirkungen kontinuierlich verringern, die durch den Herstellungsprozess und durch Produkte entstehen, und zwar
   - durch den Einsatz bzw. die Verwendung von Prozessen, Methoden, Materialien und Produkten, die Umweltauswirkungen vermeiden, vermindern oder gezielt kontrollieren
   - durch die Ermittlung von EHS-relevanten Eigenschaften von Materialien und Produkten und die Kommunikation von relevanten Risiken an Beschäftigte, Kunden und Patienten und andere Interessensgruppen.
3. Wir werden unsere EHS-Leistung kontinuierlich verbessern, indem wir unsere Prozesse und Systeme ständig weiterentwickeln und den EHS-Gedanken in die Geschäftsprozesse implementieren und aufrechterhalten.

4. Wir werden die verantwortliche und effiziente Nutzung von Energie und natürlichen Ressourcen sowie nachhaltige Geschäftspraktiken in unserer gesamten Wertschöpfungskette fördern und vorantreiben.

5. Wir werden allen Personen, die für Teva arbeiten, sichere und gesunde Arbeitsplätze zur Verfügung stellen (Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, Fremdfirmen, Beratern, Kunden und Besuchern), indem wir proaktiv unsichere Arbeitsbedingungen und Verhaltensweisen identifizieren und korrigieren.

6. Um diese EHS-Politik umzusetzen und in die Managementstrukturen zu integrieren, sind folgende Elemente integraler Bestandteil unseres Handelns:
   - EHS-Management-System,
   - entsprechende Führungs- und Kontrollstruktur,
   - Prozess zur Sicherstellung der notwendigen Ressourcen.
7. Wir werden sicherstellen, dass unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter entsprechend qualifiziert sind, um Ihren Anteil an der Umsetzung dieser EHS-Politik zu leisten und wir werden sie ermutigen, sich aktiv an EHS-Initiativen zu beteiligen.

8. Wir werden Interessensgruppen einbinden und die Öffentlichkeit und unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter regelmäßig über unsere Fortschritte und Leistungen informieren.

9. EHS-Managementsystem

9.1. Schulungsmanagement

Die Teva Mitarbeiter in Deutschland werden in verschiedene Schulungsgruppen mit ähnlichen Schulungsanforderungen eingeteilt, z.B. IT, Technik, Marketing & Vertrieb und Produktion.



Abbildung 25: Foto Frontalschulung (KI-generiert)

Ein abteilungsübergreifendes Team koordiniert und managt die kontinuierliche Schulung der Teva Mitarbeiter an den deutschen Standorten.

Jede Schulungsgruppe erhält Anfang des Jahres ein von der EHS-Abteilung erstelltes Pflichtschulungsprogramm, in dem alle Schulungen aufgeführt sind, die innerhalb eines Jahres durchgeführt werden müssen. EHS stellt die Schulungsunterlagen zur Verfügung. Je nach Schulungsthema werden Schulungen entweder als Frontalschulung oder als E-Learning-Schulung durchgeführt. Frontalschulungen werden von internen Trainern der einzelnen Schulungsgruppen durchgeführt. Durch einen namentlich benannten Schulungsbeauftragten wird in jeder Schulungsgruppe sichergestellt, dass die Schulungen von allen Mitarbeitern durchgeführt werden. Die Vorgesetzten erhalten regelmäßig Auswertungen über die Teilnahmen an den Pflichtschulungen in ihrem Bereich. Interne Trainer sind Mitarbeiter, die durch ihre Berufsausbildung, ihre Berufserfahrung und ihre aktuelle berufliche Tätigkeit über die erforderlichen Fachkenntnisse verfügen und regelmäßig durch Trainer-Workshops und Rhetorikseminare fortgebildet werden.

9.2. EHS-Compliance

Teva in Deutschland hat sich dazu verpflichtet, alle internen EHS-Vorgaben, sowie alle relevanten rechtlichen Vorschriften einzuhalten. Dies sind im Wesentlichen das Kreislaufwirtschafts-, Wasserhaushalts-, Gefahrgutbeförderungs-, Bundesimmissionsschutz-, Chemikaliengesetz, Gefahrstoff-, Betriebssicherheitsverordnung und diverse Vorschriften aus dem Energierecht. Dies wird zum einen durch ein Rechts- und Anlagenkataster und zum anderen durch globale und lokale Audits sowie die Integration von EHS-Aspekten sowohl in die Design- als auch in die Change-Phase von Prozessen erreicht.



Abbildung 26: Foto EHS-Compliance (KI-generiert)



Im EHS-Bereich wird der Monitoring-Service Red-Online eingesetzt, ein globales System, das die Ermittlung, Nachverfolgung und Analyse von aktuellen und bevorstehenden Gesetzen, Verordnungen, Richtlinien, Normen auf internationaler, nationaler und lokaler Ebene ermöglicht und das die Basis von globalen und lokalen Audits darstellt. Die regelmäßigen Newsletter von Red-Online informieren über aktuelle Änderungen und Neuerungen. Daneben nehmen die EHS-Mitarbeiter regelmäßig an verschiedenen Informationsveranstaltungen teil. So ist gewährleistet, dass eine ständige Überprüfung der Einhaltung von Rechtsvorschriften erfolgt. Über ein Anlagenkataster werden weiterhin alle Nebenbestimmungen verfolgt, die aus Genehmigungsbescheiden und Erlaubnissen resultieren. Damit ist sichergestellt, dass auch diese Vorgaben sicher eingehalten werden können.

9.3. Kontinuierlicher Verbesserungsprozess und Mitarbeiterbeteiligung

Das Ideenmanagement ist das betriebliche Vorschlagswesen bei Teva. Es fördert und unterstützt die kontinuierliche Verbesserung von Abläufen und Prozessen in Produktion und Verwaltung. Dabei wird auf den Einfallsreichtum und das unternehmerische Denken und Handeln der Mitarbeiter zurückgegriffen. Dessen Förderung und Nutzung stellt eines der wichtigsten Instrumente des Ideenmanagements. Vorschläge kann jeder Mitarbeiter einzeln oder gemeinsam in einer Gruppe einreichen. Zentrales Werkzeug zur Einreichung und Bearbeitung von Vorschlägen ist eine Online-Vorschlagssoftware. Nach der Einreichung wird die Idee durch Gutachter geprüft.
Durch die Einbeziehung des Ideen-Einreichers in die Evaluierung und Umsetzung des Vorschlags wird das bestmögliche Ergebnis erzielt. Über ein Nutzenermittlungs- und Prämierungssystem wird sichergestellt, dass das Unternehmen sowie der Einreicher von der umgesetzten Idee profitieren. Im Zuge der „GoGreen"-Umweltkampagne, die der Konzern zu Beginn von 2023 ausgerufen hat, wurde mit der sogenannten Grünen Vorschlagsbox eine neue Plattform geschaffen, bei der gezielt Ideen und Vorschläge mit positivem Umwelteffekt gesammelt und adressiert werden können. In der Tabelle unten ist eine Auswertung der Verbesserungsvorschläge dargestellt.

Spezifische Kennzahl	2022	2023	2024	2025
Verbesserungsvorschläge Grüner Zweig				
Anteil umgesetzter Verbesserungsvorschläge "Umwelt" [%] (Umgesetzte Vorschläge Umwelt/ Umgesetzte Vorschläge Gesamt)	4	14	14	22

10. Umweltprogramm 2023-2025

Ziel	Maßnahme	Bereich	Jahr
Einsparung von Wasser und Energie durch optimierten Spülvorgang von Kunststoffdeckeln für Transportbehälter von Bulkware am Standort Weiler	Aktuell ist der Beladungsgrad der Waschmaschine niedrig. Dies führt zu einem erhöhten Energie- und Wasserverbrauch. Maßnahmen deshalb: 1. Entwicklung eines Prototyps 2. Test auf Haltbarkeit und Langlebigkeit des Waschkorb-Prototypen 3. großtechnische Umsetzung mit 40 Waschkörben	Produktion feste Arzneiformen	2023
✓	Prototypen wurden entwickelt und getestet. Bei der Trocknung der Deckel gibt es noch Probleme, bevor in die großtechnische Umsetzung gegangen werden kann.		
Analyse auf Energie-einsparpotentiale durch Reduktion der Luftwechselrate bei der Teva Biotech	Die Lüftung ist auf 15 – 25-fachen Luftwechsel ausgelegt. Es sollte geprüft werden, ob die Luftwechselraten bei gleichzeitiger Einhaltung der Qualitäts-vorgaben reduziert werden können.	Biotech	2023
✓	Bei Lüftungen konnten im Zuge des Umbaus von U37 die Produktion von den Büro- und Besprechungsräumen getrennt werden und damit die Luftwechselrate angepasst werden.		
Analyse auf Energieeinsparpotentiale durch Optimierung der Kälteerzeugung bei der Teva Biotech	Für die Kühlung der Prozesse im Genesis-Gebäude soll die benötigte Kühlwassertemperatur überprüft werden, die derzeit bei 6 °C liegt. Eine Erhöhung dieser Temperatur scheint bei einer benötigten Produktkühlung auf 20 °C möglich. Somit könnte die Freikühlung anstelle eines Kälteaggregates über mehrere Monate genutzt werden. Das Einsparpotential ist erheblich und liegt bei ca. 90 % gegenüber Kältekompressoren.	Biotech	2023
✓	Alle Verbraucher von Kaltwasser wurden mit einer Kaltwasservorlauftemperatur von 6°C bzw. 12°C projektiert und beschafft und entsprechend wurden die Kaltwasserkreise im Genesis-Gebäude gebaut. Der Ansatz einer Freikühlung hätte bereits in der Projektphase des Neubaus untersucht und ggf. implementiert werden müssen. Zum jetzigen Zeitpunkt ziehen derartige Änderungen große Investitionen nach sich aufgrund notwendiger Anpassungen in der Installation und der Qualifizierung der Anlagen. Eine wirtschaftliche Umsetzung ist aus diesem Grund nicht möglich. Das Ziel wird daher nicht umgesetzt und abgeschlossen.		

Ziel	Maßnahme	Bereich	Jahr
Reduktion Stromverbrauch LZ	Einsatz modernen Wechselrichter und Entfall der PC-Steuerung, sowie Modernisierung der automatischen Regalbediengeräte AKL und RBG	Logistik/TPL	2023-2024
✓	Die gesamte Einsparung durch den Umbau der AKLs und der RBGs beträgt im Jahr Ca. 28.000 KW/h		
Analyse der Möglichkeit einer energieoptimierten Fahrweise von Drucklufterzeugern in einem Verbundnetz	1. Prüfung, ob das Verbinden der Druckluftnetze der Merckle GmbH und der Teva Biotech Produktionsgebäude möglich ist 2. Analyse ob energieoptimierte Fahrweise möglich ist	Biotech	2024
-	Seit der Zieldefinition Anfang 2023 haben sich die Rahmenbedingungen des Ziels geändert. Daher wird nun ein Druckluftverbund innerhalb der Teva Biotech angestrebt, nicht wie Anfang 2023 im Ziel definiert der Verbund zwischen Merckle und Biotech. Eine technische Planung soll durchgeführt werden und im Anschluss wird die Maßnahme in die Investitionsplanung der Biotech integriert. Ziel ist es, die großen Druckluftkompressoren der Biotech in einem energetisch besseren Arbeitspunkt zu betreiben. Dieses angepasste Ziel wird in das neue Umweltprogramm 2026-2028 übernommen.		
Einsparung von Energie durch Austausch Leuchtmittel	Umstellung Beleuchtung im LZ auf energieeffizientere LED-Beleuchtung	Logistik/TPL	2024-2025
-	Umstellung bereits beauftragt. Einbau erfolgt aber etagenweise und wird vermutlich erst Ende 2026 abgeschlossen sein. Wird in neues Umweltprogramm übernommen.		
Einsparung von Energie bei der Produktion von Diclofenac-Salben durch die Laufzeitverringerung von Fryma 2 um 30% pro Batch	Prozessoptimierung bei der Produktion von Diclofenac durch Verringerung der Laufzeit der Fryma 2 Maschine.	LCO	2025
✓	Rezeptur wurde optimiert und erste Chargen produziert und für den Markt freigegeben. Projekt wurde jedoch zwischenzeitlich gestoppt aufgrund Nitrosaminproblematik und Risiken für		

Ziel	Maßnahme	Bereich	Jahr
	die Kunden. Produkt befindet sich aktuell in weiterer Optimierung.		
Analyse auf Einsparpotentiale AP-Wasser und damit auch von Energie	1. Prüfung auf Optimierungs-möglichkeiten bei der Produktionsplanung 2. Analyse und ggfs. Optimierung von Reinigungsprogrammen am Waschplatz (Ansatz, Konf. SLS)	Engineering/ LCO	2023
✓	Analyse hat stattgefunden. Aufgrund von anderen Kennzahlen, wie die Cycle-Time aber leider nicht umsetzbar.		
Analyse auf Abwassereinsparpotentiale bei der Produktion halbfester und flüssiger Arzneiformen	Prüfung, ob Kampagnenfertigung in bereits benutzten Gebinden möglich ist. Dadurch könnte Wasser eingespart werden.	LCO	2025
✓	Ende der Prüfung zusammen mit Quality ist Ende November 2025 gewesen. Eine erneuter Einsatz von Gebinden ist aus GMP-Gründen leider nicht möglich		
Vermeidung von bis zu 25 Gebinden Chemikalienabfall pro Jahr in der Qualitätskontrolle	Abgelaufene Chemikalien sollen nicht mehr entsorgt werden, sondern der Ausbildung zur Verfügung gestellt werden. Diese müssten dann selbst keine neuen Chemikalien mehr bestellen.	Quality	2023
✓	Prozess wurde implementiert. Ca. 25 Gebinde Chemikalienabfall werden so pro Jahr eingespart werden.		
Sicherstellung einer hohen Verwertungsquote in der neuen biotechnologischen Fertigung (Genesis)	1. Einführung des Farbleitsystems 2. Schulung der Mitarbeiter 3. Erfolgskontrolle	Biotech	2023
✓	Farbleitsystem und Schulungen haben stattgefunden. Wöchentliche Gemba-Walks haben den Erfolg bestätigt.		
Analyse auf Potential zur Erhöhung der Verwertungsquote im Bereich halbfest-flüssige Arzneiformen	Analyse auf Optimierungspotentiale bei der Abfalltrennung- und sammlung des Produktionsabfalls mit Ziel die Verwertungsquote zu steigern	LCO	2023
✓	Analyse hat stattgefunden. Aufgrund von Validierungsproblemen kann eine Prozessänderung nicht umgesetzt werden		
Analyse auf Potentiale zur Erhöhung der Trennleistung im Gewerbeabfall	1. Analyse der Zusammensetzung des Gewerbeabfalls (eines Containers) durch externen Sachverständigen 2. Sofern möglich: Ableitung von Optimierungen auf Basis der Analyse	Abfallzentrum	2023
✓	Gewerbeabfall wurde analysiert und ausgewertet. Optimierungsmaßnahmen wurden abgeleitet und addressiert.		
Einsparung von ca. 50 L Lösemittel- und 10 L Farbabfällen pro Jahr bei	Alte Ink-Jet-Drucker für die Lösemittel und Druckertinte benötigt wird, müssen noch für wenige Produkte bzw. Aufträge verwendet	Engineering/ LCO	2023-2024

Ziel	Maßnahme	Bereich	Jahr
der Bedruckung von Packmitteln	werden. Auf die Drucker und das Lösemittel mit der Tinte soll in Zukunft verzichtet werden. Hierfür wurde bereits eine Linie mit Laserdruckern ausgestattet. Außerdem sollen die Verpackungen bereits vom Hersteller bedruckt bestellt werden.		
✓	Ziel umgesetzt. 62 L Lösemittel, 12 L Farbabfälle und 2000 kWh Strom werden jährlich eingespart.		
Analyse auf Möglichkeiten zur stofflichen Verwertung von Handtuchpapier	1. Marktanalyse und Auswahl eines geeigneten Dienstleisters 2. Analyse auf Umsetzbarkeit	Abfallzentrum	2023-2024
✓	Analyse abgeschlossen. Projekt bereits in der Pilotphase. Potential zur Einsparung von 20 t Gewerbeabfall pro Jahr.		
Analyse auf Recyclingfähigkeit von Einweg-Nitrilhandschuhen und Einweg-Besucherkitteln	1. Marktanalyse und Auswahl eines geeigneten Dienstleisters 2. Analyse auf Anwendbarkeit auf unsere Abfälle	Engineering	2024
✓	Analyse abgeschlossen. Umsetzung aufgrund nicht ausschließbarer Kontaminationen mit Wirkstoffen und Chemikalien nicht möglich.		
Analyse auf Möglichkeiten zur Wiederverwendung/ stofflichen Verwertung von Rohstoff-Papptrommeln	Papptrommeln, in denen Rohstoffe und andere Ware angeliefert wird, werden nach Entleerung momentan in Selbstpresscontainern verpresst und als Restmüll verbrennt, um potentielle Kontaminationen mit Wirkstoffen komplett auszuschließen. Folgende Optionen sollen geprüft werden: 1. Analyse auf Kontaminationsgrad 2. Analyse auf Wiederverwendung 3. Analyse auf Rücknahme durch den Hersteller 4. Analyse auf stoffliche Verwertung	Abfallzentrum	2024
✓	Umfangreiche Analyse abgeschlossen. Umsetzung nicht möglich.		
Analyse auf Abfalleinsparpotentiale bei der Hylak-Produktion	Überprüfung auf Reduktion der eingesetzten Filtermaterialien in der Produktion. Eine Reduzierung der eingesetzten Filter würde eine Reduzierung an Abfall zur Folge haben	Produktion Hylak	2024-2025
✓	Überprüfung hat stattgefunden und die Umsetzung hat bereits begonnen. Es werden ca. 100 kg Abfall pro Jahr eingespart		
Einsparung von 100 kg Papier durch Digitalisierung im Tool TrackWise	Digitalisierung von Change Controls in TrackWise - QEP Projekt "Change Control". Entsprechende Protokolle sollen zukünftig über TrackWise laufen und nicht mehr über Papier. Eine Umstellung soll zunächst in der Produktion erfolgen. Anschließend im Bereich QC.	Quality	2023

Ziel	Maßnahme	Bereich	Jahr
✓	Ziel umgesetzt. Einsparung von 176 kg Papier pro Jahr erzielt.		
Einsparung von 6 Tonnen Abfall pro Jahr durch Mehrfachverwendung von Kunststofffässern	Die Fässer zur Abtrennung des ersten Spülganges werden aktuell nur einmal verwendet und dann als Kunststoffabfall entsorgt. Maßnahmen geplant: 1. Check, ob die Reinigung GMP-konform ist 2. Zukünftig sollen die Fässer durch Reinigung mindestens dreimal verwendet werden vor der Entsorgung	Produktion feste Arzneiformen	2023
✓	Ziel abgeschlossen. Fässer können mehrfach verwendet werden. 6t Abfall werden jährlich eingespart		
Überprüfung auf Wiederverwendung/ Recyclingmöglichkeiten von Silikonschläuchen	Für die Begasung mit N2, werden Silikonschläuche eingesetzt, die aus einer neuen regulatorischen Anforderung nur noch einmal benutzt werden dürfen. Es soll geprüft werden, ob eine Wiederverwendung/ein Recycling der Schläuche möglich ist.	Steriles	2023
✓	Analyse abgeschlossen. Markt für Silikonschläuche momentan nicht existent.		
Reduzierung der Arzneimittelmenge bei analytischen Qualitätsuntersuchungen für feste Arzneiformen um 3800 Tabletten/Batch	Verringerung von Arzneimittelabfällen bei analytischen Qualitätsuntersuchungen durch Optimierung des Probenzugs und Reduzierung von Testungen	Quality	2023
✓	Ziel umgesetzt. 3800 Tabletten/Batch werden eingespart. Ca. 4,275 t Abfall pro Jahr werden vermieden		
Optimierung Ersatzteilmanagement	Eine Datenbank mit allen Anlagen und enthaltenen Teilen soll erstellt werden. Bei Störungen oder Defekten, sollen Ersatzteile aus alten ausgemusterten Maschinen (z.B. Sensorik) verwendet und verbaut werden, die original eigentlich nicht in der defekten Anlage verbaut waren. Es wird nicht nur vermieden, neue Ersatzteile teuer einzukaufen, sondern auch der erzeugte Abfall. Reduktion der Kosten bei Ersatzteilen und Vermeiden von Stillstandszeiten der Produktionsmaschinen ist ein weiterer Vorteil, da die Teile bereits vor Ort sind und nicht mehr geliefert werden müssen.	Engineering	2023
✓	Ziel umgesetzt. Datenbank wurde erstellt. Erste Maschinen wurden bereits mit Ersatzteilen von ausgemusterten Equipment ausgestattet.		
Reduktion Stretchfolie	Reduktion der Menge an Paletten-Stretchfolie	Logistik/TPL	2023

Ziel	Maßnahme	Bereich	Jahr
✓	Ziel umgesetzt. Neue Stretchfolie ist flexibler und dehnbarer. Dadurch werden pro Jahr ca. 20 t Folien eingespart.		
Materialeinsparung beim Produkt Ramipril durch Formveränderung für höhere Blisterbeladung	1. Änderung der Form von längliche auf runde Tabletten 2. Durchführung von Stabilitätstests der neuen Tablettenform 3. Beantragung von Zulassungen und Änderungen in allen nötigen Ländern 4. Einkauf von neuem Werkzeug für die Verpackungslinien 5. Testläufe mit neuer Form fahren	Produktion Konfektio-nierung	2023-2024
✓	Ziel umgesetzt. Es können nun 38% Blistermaterial und folglich ca. 35% Kartonmaterial bei der Verpackung eingespart werden. Es können damit 2.546 Paletten eingespart werden, da mehr Produkt auf eine Palette passt.		
Analyse auf Material- und Abfalleinsparpotentiale durch Optimierung der Absaugung von Staub bei Tablettenpressen	1. Entwicklung Prototyp/Vorrichtung, zur verbesserten Steuerung von Quetschventilöffnungen 2. Test des Prototyps an großen Pressen 3. Umsetzung auch für kleinere Pressen prüfen	Produktion feste Arzneiformen	2024
✓	Die Quetschventile wurden von Seiten der Haustechnik alle überprüft und wieder gangbar gemacht. Dadurch funktionierte die vorhandene Steuerung auch wieder ohne Einschränkung. Ein Prototyp war oder andere Maßnahmen nicht mehr nötig.		
Papiereinsparung durch Digitalisierung von Bescheinigungen vom Betriebsarzt	Aktuell werden drei Exemplare der Bescheinigungen (Arbeitgeber, Arbeitnehmer und Betriebsarzt) angefertigt und ausgedruckt. Durch Prozessdigitalisierung und Erweiterung der arbeitsmedizinischen Software sollen diese Ausdrucke (zunächst in der Teva Biotech) eingespart werden	Commercial	2024
-	Über die Software ist es noch nicht möglich Bescheinigungen per Mail digital zu verschicken. Es ist ein weiters Update geplant und wir sind weiterhin im Austausch mit der Herstellerfirma, um diesen Schritt umzusetzen. Ziel soll ins neue Umweltprogramm übernommen werden.		
Materialeinsparung von ca. 35% bei der Konfektionierung Feste Arzneiformen durch Blisterverkleinerung	Blistergrößen sollen von 39x89 auf 32x78 Millimeter umgestellt werden.	Produktion Konfektio-nierung	2024-2025
-	Für die Änderung der Blistergröße hätte eine größere Summe an Formatteilen bestellt werden müssen; ca. 250-300k €. Zusätzlich hätte das Marketing bei den relevanten Ländern die Genehmigung zur Änderung einholen müssen. Grundsätzlich wird die Blistergröße aufgrund der Änderung hin zu VIP Produkten immer geringer.		

Ziel	Maßnahme	Bereich	Jahr
	Auch bei neuen Produkten wird geprüft, ob der kleinstmögliche Blister eingesetzt werden kann.		
Analyse auf Papiereinsparungspotentiale durch Digitalisierung im Bereich Quality	Evaluierung der Nutzung folgender Systeme: 1. elektronisches Dokumentmanagementsystem (EDMS) Glorya, Es sollen mehr Dokumente in Glorya überführt werden. 2. EM (Environmental Monitoring) Modul des Labor- Informations- und Managementsystems LIMS	Quality	2025
✓	Übertragung der Changes in elektronische Systeme wie Glorya und Trackwise erfolgt. Jährliche Einsparung von bei ca. 2200 Blättern, die sich aber weiter erhöhen wird.		
Einsparung von Lösemitteln und Abfall bei der Analytik	Umstellung der Analysetechnik auf Raman-Transmissionsspektroskopie für Content Uniformance Tests.	Quality	2025
-	Raman-Gerät war längere Zeit defekt. Für das NIR sind zwei große VIP Projekte im Fokus. Die Kalibrierungen sind abgeschlossen. Die Dokumente wurden bei der Behörde eingereicht. Erst nach Rückmeldung kann entschieden werden, ob wir das NIR Verfahren alternativ zum HPLC einsetzen dürfen und dadurch Lösungsmittel einsparen. Ziel wird daher in das neue Umweltprogramm übernommen.		
Erhöhung der Produktausbeute und damit Verringerung von Abfall bei der Konfektionierung von Bulkware um 20 Tonnen pro Jahr bei den halbfesten und flüssigen Arzneiformen	Dieses Ziel wurde bereits im letzten Zyklus analysiert und soll nun zur Umsetzung kommen. Schrittweise Einführung des Dischargers bei der Abfüllung von Salben beim Produktionsprozess	LCO	2025
✓	Prozess wurde bereits für ein Produkt validiert. Weitere Produkte sind in Arbeit und sollen nach Interpretation der bisherigen Ergebnisse validiert werden.		
Secure Print	Verringerung des Papierverbrauchs durch Vermeidung unnötiger Ausdrucke	Engineering	2025
✓	Ziel abgeschlossen. Insgesamt können jährlich bis zu 60 kg Papier eingespart werden und über 20 Druckerpatronen.		
Reduzierung der Scope 1 und Scope 2 CO_2-Emissionen in der Transportlogistik (E-Mobilität)	Inbetriebnahme des 1. vollelektrifizierten E-Truck incl. Ladeinfrastruktur.	Logistik/Fleet	2023
✓	Ziel abgeschlossen. E-Truck seit Oktober 2023 Teil des Fuhrparks.		

Ziel	Maßnahme	Bereich	Jahr
Energieverbrauch reduzieren im Bereich Einkauf	Energiekosten minimieren durch gezielte Aktionen bei/ mit den Mitarbeitern	Einkauf	2023
✓	Ziel abgeschlossen. Workshop und Schulungen wurden durchgeführt.		
Reduzierung der CO_2-Emissionen durch Verringerung der Zahl der LKW-Shuttle-Fahrten zwischen Ulm und Neu-Ulm (Export)	1. Optimierung der Volumen und Fahrzeiten 2. Bessere Auslastung der Auflieger	Logistik/TPL	2023
✓	Ziel abgeschlossen. Lieferanten wurden auf Anlieferadresse Neu-Ulm umgestellt. Für Importe von Teva Spanien wurde die Anlieferadresse auf Ulm umgestellt- Einsparung in 2024 von ca. 20-30 Shuttle-Fahrten und damit ca #. 1,125 t CO2		
Papiereinsparung im Bereich HR	Docu Sign weiter implementieren	Commercial	2024-2025
✓	Ziel abgeschlossen. Urlaubsanträge, Arbeitsverträge und Stundennachweise wurden bisher in Papierform ausgehändigt. Durch eine neue Software kann dies nun alles digital erledigt werden. Die Papiereinsparungen belaufen sich auf jährlich ca. 101 kg.		
Reduzierung der Scope 1 und Scope 2 CO_2-Emissionen in der Transportlogistik (teilelektrifizierte Kühlaggregate)	Einsatz von verbrauchsoptimierten und teilelektrifizierten LKW-Kühlaggregaten (TK-Advancer), die ca. 25% weniger CO_2 emittieren, als Aggregate, die bisher im Einsatz sind.	Logistik/Fleet	2025
✓	Einsatz von verbrauchsoptimierten und teilelektrifizierten LKW-Kühlaggregaten (TK-Advancer (CO2-optimiert)) 25% weniger CO2-Ausstoß als die Vorgängermodelle Im Zuge des H2-Feldtests einer Zugmaschine (ab Q4 2025) wird zudem getestet, ob das Kühlaggregat des Aufliegers über einen Nebenabtrieb rein elektrisch betrieben werden kann.		
Reduzierung der Scope 1 und Scope 2 CO_2-Emissionen in der Transportlogistik (Aerodynamikpakete für Sattelauflieger)	Einsatz von neu konzipierten Aeordynamikpaketen für unsere Sattelauflieger im Fernverkehr	Logistik/Fleet	2025
✓	Einsatz von neu konzipierten Aeordynamikpaketen für unsere Sattelauflieger im Fernverkehr Auflieger 1930 wurde mit dem Aerodynamikpaket ausgestattet.		

Ziel	Maßnahme	Bereich	Jahr
Prüfung des Einsatzes von emissionsärmeren Sekundärpackmitteln durch die Umstellung von PVC auf PET Tiefziehfolie bei den sterilen Arzneiformen	Das verwendete Sekundärmaterial für z.B. Ampullen oder Vials besteht bisher aus PVC. Dies bereitet aufgrund des enthaltenen Chloranteils immer wieder Probleme in den Entsorgungsanlagen. Es soll überprüft werden, ob eine großflächige Umstellung auf PET-Folie bei vielen Produkten möglich ist.	Steriles	2025
✓	Analyse abgeschlossen. Für einige Produkte in skandinavische Länder konnte die Materialsubstitution sogar bereits umgesetzt werden. gilt als umweltfreundlicher, da es besser recycelbar, weniger energieintensiv und frei von toxischen Weichmachern ist		
Reduzierung der Scope 1 und Scope 2 CO_2-Emissionen in der Transportlogistik (nachhaltigere Antriebstechnologien)	Feldtest von weiteren alternativen Antriebstechnologien (z. B. H_2 etc.)	Logistik/Fleet	2025
✓	Feldtest von weiteren alternativen Antriebstechnologien (z. B. H2 etc.) -> Inbetriebnahme der ersten vollelektrischen Zugmaschine im Oktober 2025 -> Start des H2-Feldtests einer Zugmaschine in Kooperation mit einem Hersteller im Q4 2025		
Reduktion der Scope 1 und Scope 2 CO_2-Emissionen in Transportlogistik um 10%	Generelle Reduktion von CO_2-Emissionen in der Transportlogistik mit der eigenen Flotte =>10%	Logistik/Fleet	2025
✓	Die Zielerreichung wird durch folgende Einzelmaßnahmen erreicht: • Einsatz eines E-Trucks mit Kühlkofferaufbau • Einsatz einer elektrischen Zugmaschine (Lieferung soll im Oktober 2025 erfolgen) • Feldtest einer H2-betriebenen Zugmaschine mit einem Nebenabtrieb zum rein elektrischen Betrieb der Kühlaggregate der Auflieger (ab Q4 2025) Steigerung der Auslastung		

Erklärung des Umweltgutachters

zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten nach Anhang VII der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009

sowie nach Änderungs-VO 2017/1505 und 2018/2026

Der Unterzeichnende, **Dr. Torsten Eckardt** , EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0465, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 21.20 (NACE-Code Rev. 2), bestätigt, begutachtet zu haben, ob die gesamte Organisation/ wie in der Umwelterklärung der Organisation

TEVA GRUPPE
GRAF-ARCO-STRAßE 3, 89079 ULM

mit den Firmen

(AbZ-Pharma GmbH, Teva GmbH, ratiopharm GmbH, Merckle GmbH, Teva Biotech GmbH, Transpharm Logistik GmbH, Teva Health GmbH)

an den Standorten

Ulm, Blaubeuren-Weiler und Blaubeuren

(mit der Reg.-Nr. DE-177-00001)

angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25.11.2009 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 Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation/ des Standortes 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 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Nürnberg,

Dr. Torsten Eckardt
Umweltgutachter DE-V-0465

12. Abkürzungsverzeichnis

AP	Aqua Purificata
BHKW	Blockheizkraftwerk
BImSchV	Bundesimissionsschutzverordnung
ca.	circa
CH_4	Methan
CIP	Cleaning in place
CO_2	Kohlenstoffdioxid
CO_2e	Kohlenstoffdioxid-Äquivalent
EHS	Environment, Health and Safety
ESG	Environment, Social, Government
GMP	Good Manufacturing Practice, Gute Herstellpraxis
GWh	Gigawattstunde
HDPE	High density polyethylen
IHK	Industrie und Handelskammer
kg	Kilogramm
Km	Kilometer
KWp	Watt peak
LED	Light emitting diode, Leuchtdiode
LF	Laminar Flow
LkSG	Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz
m^2	Quadratmeter
m^3	Kubikmeter
MWh	Megawattstunden
N_2O	Distickstoffmonoxid
NO_x	Stickoxide
PE	Polyethylen
PNEC	Predicted no effect concentration
REACh	Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals
SO_2	Schwefeldioxid
t	Tonnen
TPL	Transpharm Logistik GmbH
UP	Umweltprogramm

13. Ansprechpartner

Bei Rückfragen, Kritik oder sonstigen Anmerkungen wenden Sie sich bitte an folgende Ansprechpartner.

Matthias Hänle
Umweltmanagement
Projektverantwortlicher „Umwelterklärung“
Graf-Arco-Straße 3
89079 Ulm
Telefon: 0731 402 3792
matthias.haenle01@teva.de