

Umwelterklärung 2013
der
ixetic GmbH
für die Standorte
Bad Homburg, Hückeswagen und Plovdiv



F&E-Gebäude Bad Homburg



Werk Hückeswagen



Werk Plovdiv

Ein Unternehmen der:



23/7/13

Inhaltsverzeichnis

1	Vorwort	3
2	Allgemeine Angaben zur Organisation	3
3	Historie	5
4	Umweltpolitik	6
5	Umweltauswirkungen	7
5.1	Direkte Umweltaspekte	9
5.2	Indirekte Umweltaspekte.....	11
6	Umweltbilanz Bad Homburg.....	12
6.1	Kennzahlen.....	12
6.2	Input.....	13
6.3	Output.....	14
7	Umweltbilanz Hückeswagen	15
7.1	Kennzahlen.....	15
7.2	Input.....	16
7.3	Output	17
8	Umweltbilanz Plovdiv	18
8.1	Kennzahlen.....	18
8.2	Input.....	19
8.3	Output	20
10	Kernindikatoren	21
11	Umweltprogramm und Ziele	22
11.1	Erreichte Ziele der Standorte	22
11.2	Neue Ziele der Standorte.....	24
12	Freigabe für die Öffentlichkeit.....	25
13	Gültigkeitserklärung.....	26
14	Validierung.....	26

1 Vorwort

Als leistungsfähiger Partner der Automobilindustrie sind wir überzeugt, dass wirtschaftlicher Erfolg, Wachstum, höchste Qualitätsansprüche und Umweltschutz nicht voneinander zu trennen sind. Wir wissen, dass das Vermeiden, das Recycling und die Optimierung des Ressourceneinsatzes unsere Wirtschaftlichkeit nicht schmälert sondern langfristig steigert.

Vielleicht liegt unsere deutliche Affinität in Bezug auf Umweltfragen an der Tatsache, dass wir jeden Tag daran arbeiten, unsere Produkte und unsere Produktionsprozesse hinsichtlich Energieeinsparung, Ressourcenschonung und Leistungsverbesserung zu optimieren. Damit leisten wir einen direkten Beitrag für die Umwelt an unseren Produktionsstandorten und einen indirekten Beitrag für unsere Kunden aus der Automobilindustrie, denen unsere Produkte helfen, den Kraftstoffverbrauch zu senken. Unsere derzeitig neueste Entwicklung, die geregelte Motorölpumpe, mit der sich eine Kraftstoffeinsparung von 1,5 % bis zu 2% erzielen lässt, ist ein gutes Beispiel.



Die Geschäftsführung bekennt sich zum Umweltschutz und unterstützt alle Maßnahmen, jeden Tag in unserem Tun und Handeln besser zu werden, denn vorbildlicher und gelebter Umweltschutz ist Bestandteil unserer Unternehmensphilosophie.

Dr. Harald Nippel Geschäftsführung

2 Allgemeine Angaben zur Organisation

ixetic ist 2006 erfolgreich aus der LuK Gruppe in die Selbstständigkeit gestartet und hat sich seitdem zu einem der führenden Hersteller von Hydraulik- und Vakuumpumpen sowie Klimakompressoren für die Automobilindustrie entwickelt.

Das Unternehmen beschäftigt ca. 1.400 Mitarbeiter/innen und verfügt über erstklassige Technologie-, Qualitäts-, Umweltschutz- und Lieferstandards.

Am 30. November 2012 wurde ixetic von Magna Powertrain übernommen.

Magna Powertrain (MPT) ist eines von 6 Geschäftsfeldern der Magna Inc. International, die ihren Konzernsitz in Aurora, Kanada, hat.

Die Geschäftsfelder sind, Magna Powertrain (Antriebssysteme), Magna Seating (Sitzsysteme), Magna Exteriors & Interiors (Teile für den Fahrzeugaußen- und -innenbereich), Magna Mirrors & Magna Closures (Spiegel und Schließsysteme), Cosma International (Fahrzeugaufbau und Fahrzeugrahmen) sowie Magna Steyr (Fahrzeugmotoren, Auftragsfertigung, Kraftstoff-, Batterie- und Dachsysteme). In Summe erwirtschaftete die Magna-Gruppe, in 2011 mit weltweit 117.000 Mitarbeitern einen Umsatz von 22 Milliarden

Euro. Somit ist Magna weltweit die Nummer 3 der Automobilzulieferer. Der Konzern ist in 26 Ländern mit insgesamt 296 Produktions- und Montagewerken sowie 88 Produktentwicklungs-/Engineering- und Vertriebszentren vertreten.

Seit 30. November 2012 ist ixetic nun ein Teil des Magna Konzerns, genauer: der Magna Powertrain (MPT) mit Hauptsitz in Troy (bei Detroit), USA. MPT beschäftigt ca. 11.000 Mitarbeiter – davon ca. 4.000 in Europa. Magna Powertrain (MPT) wird von Jake Hirsch geleitet

Zu ixetic gehören die Standorte Bad Homburg (GER), Hückeswagen (GER), Plovdiv (BUL) Brunswick (USA), Yokohama (JPN) und Bangalore (IND). Das Unternehmen ist Zulieferpartner zahlreicher namhafter Automobil- und Nutzfahrzeughersteller und setzt weltweit Maßstäbe in Technologie, Qualität, Umweltbewusstsein und Liefertreue.

Herr Francois Barthel ist als Vertreter der obersten Leitung verantwortlich für alle Themen des Umwelt- und Arbeitsschutzes.

Dr. Harald Nippel ist Geschäftsführer der ixetic

23/11/13

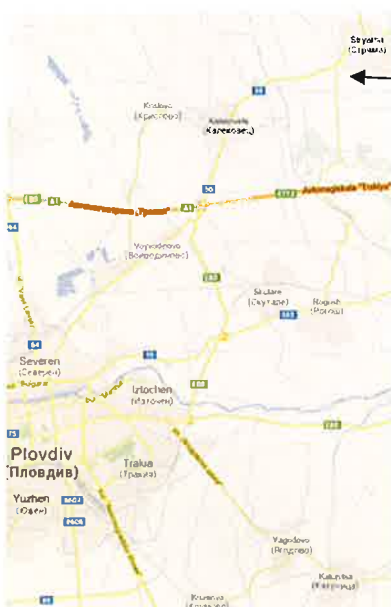
2 Allgemeine Angaben zur Organisation



Die ixetic Bad Homburg GmbH mit Sitz in Bad Homburg ist ein Zulieferbetrieb ca. 15 km von Frankfurt entfernt. Zu den Produktschwerpunkten gehören hydraulische Pumpen für Lenkungs-, Fahrwerks-, und Getriebeanwendungen sowie Getriebekomponenten, die von insgesamt ca. 700 Mitarbeitern auf ca. 20.700 m² Produktionsfläche entwickelt und gefertigt werden. ixetic ist weltweit führend bei der Entwicklung und Herstellung eines neuen Kohlendioxid-Klimakompressors.



Die ixetic Hückeswagen GmbH mit Sitz in Hückeswagen ist ein Zulieferbetrieb ca. 30 km von Köln entfernt. Zu den Produktschwerpunkten gehören Vakuumpumpen, Tandempumpen und Getriebepumpen, die von insgesamt ca. 230 Mitarbeitern auf ca. 10.000 m² Produktionsfläche entwickelt und gefertigt werden. Bei dem Werk handelt es sich um ein Montagewerk, das sehr eng mit Bad Homburg und Plovdiv verbunden ist, aus denen die Einzelkomponenten bezogen werden.



Die Plovdiv EOOD mit Sitz in der Industriezone Rakovski ist ein Produktionsstandort ca. 17 Km von Plovdiv, der zweitgrößten Stadt Bulgariens, entfernt. Hier werden Pumpenkomponenten für Bad Homburg und Hückeswagen und Lenkhilfpumpen gefertigt. Zurzeit arbeiten an diesem Standort ca. 250 Mitarbeiter.



3 Historie

Unsere Historie spiegelt die Entwicklung der Automobilgeschichte wider

1963

Beginn der Lenkhilfpumpenproduktion in Bad Homburg

1978

Erste Serienfertigung von Vakuumpumpen für Audi und Volkswagen

1982

Vickers Bad Homburg liefert die 3-millionste Pumpe an Mercedes-Benz

1983

Auslieferung der 1-millionsten Vakuumpumpe

1991

Gründung der LuK Fahrzeug-Hydraulik GmbH & Co. KG

1993

Gründung der LuK Automobiltechnik GmbH & Co. KG

1996

Millionste VDA/LF30 Lenkhilfpumpe gefertigt

1997

Erste Lieferungen von Getriebekomponenten (CVT)

1999

Erste Lieferungen von Fahrwerkspumpen

2001

Erste erfolgreiche Zertifizierung nach ISO 14001

2005

Erste Lieferung von Klimakompressoren

2006

Neue Selbständigkeit unter ixetic

Gründung der ixetic Bad Homburg GmbH und der ixetic Hückeswagen GmbH

Lieferung der 10-millionsten VDA-Lenkhilfpumpe

2007

Erfolgreiche Validierung der Standorte Bad Homburg und Hückeswagen nach EMAS II

2009

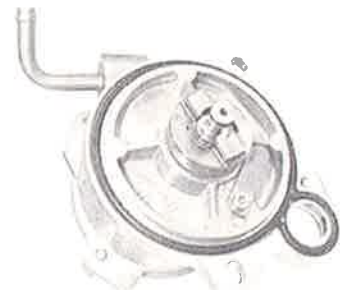
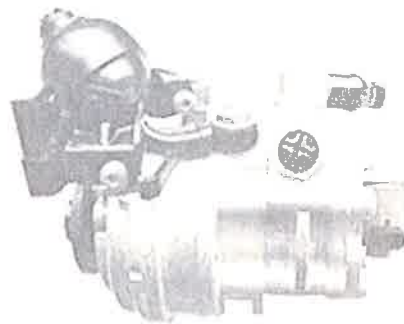
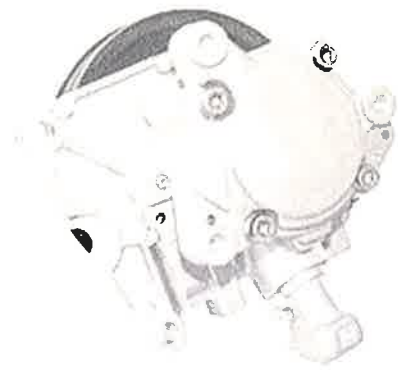
Werkseinweihung Plovdiv

2010

Als erster Industriebetrieb Bulgariens wurde der Standort Plovdiv nach EMAS validiert.

2012

Übernahme der ixetic durch Magna Powertrain



4 Umweltpolitik



RICHTLINIEN FÜR GESUNDHEIT, SICHERHEIT UND UMWELTSCHUTZ

Entsprechend ihrer Mitarbeitersatzung verfolgt die Magna eine Betriebsphilosophie der Fairness und Rücksichtnahme gegenüber ihren Mitarbeitern, ihren Kunden und den Gemeinden, in denen ihre Betriebe angesiedelt sind.

Die Magna hat sich darum zum Ziel gesetzt, bezüglich der Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltschutzpraktiken ihrer Betriebe ein Branchenführer zu sein und durch technische Innovationen und Prozesseffizienzen die Einwirkung ihrer Betriebe auf die Umwelt zu minimieren sowie sichere und gesunde Arbeitsbedingungen zu schaffen.

Durch die Umsetzung folgender Prinzipien sollen diese Ziele erreicht werden:

- (a) Erfüllung und, wo möglich, Übererfüllung aller Vorschriften und Gesetze, die Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz regeln, sowie der auf den allgemein anerkannten Umweltschutzpraktiken und Verfahrensregeln der Industrie basierenden betriebsinternen Richtlinien.
- (b) Regelmäßige Kontrolle und Beurteilung jener Geschäftstätigkeiten der Vergangenheit und Gegenwart, die Einfluss auf Gesundheit, Sicherheit und Umwelt haben.
- (c) Durch lokale Ziele der ständigen Verbesserung
 - i) eine effizientere Nutzung der Naturressourcen, einschließlich der Energie, und
 - ii) eine Minimierung der Abfallströme und Emissionen zu gewährleisten sowie
 - iii) in den Fertigungsbetrieben ein effektives Recycling durchzuführen.
- (d) Einsatz innovativer Konstruktions- und Engineering-Methoden zur Reduzierung des Umwelteinflusses der Produkte während und nach der Lebenszeit des Fahrzeugs.
- (e) Erstellung und laufende Kontrolle eines Plans zur ständigen Verbesserung der Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltbelange für jeden Betrieb.
- (f) Eine mindestens jährliche Berichterstattung über die Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltbelange an den Magna-Vorstand.

Jede Group Operation der Magna hat standortbezogene Richtlinien und Aktionspläne bezüglich Gesundheit, Sicherheit, Industriehygiene, Notfallbereitschaft und Umweltschutz, die den obigen Prinzipien entsprechen, für ihre Betriebe zu erarbeiten und umzusetzen.

Sämtliche Mitarbeiter werden über die obigen Ziele und Prinzipien informiert und aufgefordert, diese in ihrem Verantwortungsbereich umzusetzen und in ihrem Sinne zu handeln.

Die Magna wird die erforderliche Unterstützung leisten, damit sichergestellt ist, dass die obigen Ziele und Prinzipien uneingeschränkt erreicht werden.

Don Walker, Geschäftsführer

Februar 2011
(Jährlich überprüft)

HSEMGGeEU201102

23/7/13

5 Umweltauswirkungen

Umweltaspekte an den Fertigungsstandorten Bad Homburg, Hückeswagen und Plovdiv

Umweltaspekte sind alle vom Unternehmen ausgehenden Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen, die bedeutende Auswirkungen auf die Umwelt haben oder haben können. Es wird unterschieden zwischen

- direkten Umweltaspekten - dazu zählen alle Tätigkeiten, deren Ablauf vom Unternehmen kontrolliert und unmittelbar beeinflusst werden können (z.B. Emissionen, Abwasser, Abfall, etc.) und
- indirekten Umweltaspekten - dazu zählen Aspekte, die vom Unternehmen nicht in vollem Umfang kontrolliert werden können (z.B. produktbezogene Auswirkungen, Umweltleistung von Lieferanten, etc.)

Unsere Produkte werden auf modernen Bearbeitungszentren, die dem heutigen Stand der Technik entsprechen, aus Aluminiumdruckguss, Stahl und Sintermetallen gefertigt, montiert und dann unseren Kunden direkt ans Band oder in ein Zwischenlager geliefert.

Funktionsbereich	Fertigungsverfahren	Anlagen
Gehäusefertigung	Fräsen, Bohren etc.	Bearbeitungszentren
Innenteilfertigung	Drehen Fräsen, Schleifen, Honen etc.	Drehmaschinen, Schleifmaschinen etc.
Teilereinigung	Waschen	Teilereinigungsanlagen
Endmontage und Prüfen	Montage und Prüfung der einzelnen Komponenten	Montageanlagen und Prüfstände
Verpacken/Lagern		Lager
Auslieferung		Versand per LKW
Verwaltung		

Die Art und Gewichtung sowie die Bewertung der Umweltaspekte und –auswirkungen sind beispielhaft in der Tabelle dargestellt. Diese Bewertung dient auch der Findung unserer Umweltziele und –programme; die höchsten Bewertungen setzen die Prioritäten.

Beispiel für die Bewertung der Umweltaspekte und -auswirkungen

Nr.	Bereich	Tätigkeit/Ursache	Entstehung	Umweltaspekt	Umweltauswirkung	Umfang der Umweltauswirkung	rechtliche Belange	Kosten	Öffentlichkeitsdruck	Summe
1	Aluminiumbearbeitung	Bearbeiten von Gehäusen und Deckeln	Kontinuierlich	Strom	Erhöhung der Umweltbelastung durch Stromerzeugung	2	2	2	2	2
2	Aluminiumbearbeitung	Bearbeiten von Gehäusen und Deckeln	Kontinuierlich	Abfall	Erhöhung der Abfallmenge	2	2	1	1	2
3	Aluminiumbearbeitung	Bearbeiten von Gehäusen und Deckeln	Kontinuierlich	Lärm (Außen)	Lärmbelastung	2	2	1	1	2
4	Aluminiumbearbeitung	Bearbeiten von Gehäusen und Deckeln	Kontinuierlich	Lärm (Innen)	Lärmbelastung	3	3	3	1	3
5	Aluminiumbearbeitung	Bearbeiten von Gehäusen und Deckeln	Kontinuierlich	Emissionen	Luftbelastung in der Halle	1	2	1	1	1
6	Aluminiumbearbeitung	Umgang mit wassergefährdenden Stoffen	Kontinuierlich	wassergefährdende Stoffe	Boden- und Wasserkontamination	3	2	2	1	2
7	Entsorgungslager	Umgang mit wassergefährdenden Stoffen	Kontinuierlich	wassergefährdende Stoffe	Boden- und Wasserkontamination	2	2	2	1	2
8	Entsorgungslager	Umgang mit wassergefährdenden Stoffen	Störung	wassergefährdende Stoffe	Boden- und Wasserkontamination	2	2	2	1	2
9	Gebäude allgemein	Beleuchtung	Kontinuierlich	Strom	Erhöhung der Umweltbelastung	2	1	2	1	2
10	Gebäude allgemein	Heizen	Kontinuierlich	Gas	Erhöhung der Umweltbelastung	2	2	3	1	2
11	Gebäude allgemein	Heizen	Kontinuierlich	Emissionen	Luftbelastung	2	2	2	1	2
12	innerbetrieblicher Transport	Umgang mit wassergefährdenden Stoffen	Kontinuierlich	Auslaufen von wassergefährdenden Stoffen	Boden- und Wasserkontamination	4	2	2	1	2
13	innerbetrieblicher Transport	Entsorgen von Abfällen	Kontinuierlich	Abfallentstehung	Erhöhung der Umweltbelastung	2	2	2	2	2
14	innerbetrieblicher Transport	Bereitstellen von Hilfs- und Betriebsstoffen	Kontinuierlich	Auslaufen von wassergefährdenden Stoffen	Boden- und Wasserkontamination	4	2	2	1	2
15	Montage	Montieren und Prüfen von Pumpen	Kontinuierlich	Energieeinsatz	Erhöhung der Umweltbelastung	2	2	2	1	2
16	Montage	Montieren und Prüfen von Pumpen	Störung	Auslaufen von wassergefährdenden Stoffen	Boden- und Wasserkontamination	2	2	1	1	2
17	Öllager	Umgang mit wassergefährdenden Stoffen	Kontinuierlich	Auslaufen von wassergefährdenden Stoffen	Boden- und Wasserkontamination	2	2	2	1	2
18	Reinigung	Reinigen der Werkstücke	Kontinuierlich	Auslaufen von wassergefährdenden Stoffen	Boden- und Wasserkontamination	2	2	2	1	2
19	Reinigung	Reinigen der Werkstücke	Kontinuierlich	Energieeinsatz	Erhöhung der Umweltbelastung	2	2	2	2	2
20	Reinigung	Reinigen der Werkstücke	Kontinuierlich	Abfallentstehung	Erhöhung der Umweltbelastung	2	2	1	1	2
21	Reinigung	Reinigen der Werkstücke	Störung	Auslaufen von wassergefährdenden Stoffen	Boden- und Wasserkontamination	2	2	2	1	2
22	Sinterbearbeitung	Bearbeiten von Sinterrotoren	Kontinuierlich	Entstehen von Spänen	Erhöhung der Abfallmenge	2	2	1	1	2
23	Sinterbearbeitung	Bearbeiten von Sinterrotoren	Kontinuierlich	Energieeinsatz	Erhöhung der Umweltbelastung	2	2	2	2	2
24	Sinterbearbeitung	Bearbeiten von Sinterrotoren	Kontinuierlich	Lärm	Lärmbelastung	2	2	2	1	2
25	Sinterbearbeitung	Bearbeiten von Sinterrotoren	Kontinuierlich	Luftemissionen	Luftbelastung	2	2	1	1	2
26	Stahlbearbeitung	Bearbeiten von Stahlrotoren	Kontinuierlich	Energieeinsatz	Erhöhung der Umweltbelastung	2	1	2	1	2
27	Stahlbearbeitung	Bearbeiten von Stahlrotoren	Kontinuierlich	Entstehen von Spänen	Erhöhung der Abfallmenge	2	2	1	1	2
28	Stahlbearbeitung	Bearbeiten von Stahlrotoren	Kontinuierlich	Lärm	Lärmbelastung	2	2	2	1	2
29	Stahlbearbeitung	Bearbeiten von Stahlrotoren	Kontinuierlich	Luftemissionen	Luftbelastung	2	2	1	1	2
30	Stahlbearbeitung	Bearbeiten von Stahlrotoren	Störung	Auslaufen von wassergefährdenden Stoffen	Boden- und Wasserkontamination	3	2	2	1	2
31	Verwaltung	Beleuchtung	Kontinuierlich	Strom	Erhöhung der Umweltbelastung	2	2	2	1	2
32	Verwaltung	Heizen	Kontinuierlich	Gas	Erhöhung der Umweltbelastung	2	2	2	1	2
33	Verwaltung	Entsorgen von Abfällen	Kontinuierlich	Abfallentstehung	Erhöhung der Abfallmenge	2	2	2	1	2
34	Gebäude allgemein						3			
35	Montage	Reinigen der Werkstücke	Kontinuierlich	Emissionen	Luftbelastung	2	3	2	1	2

Legende:

1 = nicht anwendbar

3 = mittel

2 = niedrig

4 = hoch

23/12/13

5.1 Direkte Umweltaspekte

An den Fertigungsstandorten Bad Homburg, Hückeswagen und Plovdiv bestehen im Wesentlichen die nachfolgend beschriebenen direkten Umweltauswirkungen:

Verbrauch an Ressourcen und Produktionsmaterial

Als Ressourcen werden sowohl Rohstoffe und Halbzeuge betrachtet, die in verschiedenen Fertigungsprozessen zu den Fertigprodukten verarbeitet werden, als auch Hilfs- und Betriebsstoffe, die zur Durchführung bzw. Aufrechterhaltung der Fertigungsprozesse erforderlich sind.

Als Unternehmen der Metallindustrie werden bei ixetic hauptsächlich metallische Werkstoffe verarbeitet, insbesondere Aluminiumdruckguss, Stahl und Sintermetalle. Daneben kommen Kunst- und Dichtstoffe zum Einsatz.

Energieverbrauch

Die Verantwortung zur Herstellung energiesparender und umweltschonender Kfz-Komponenten verpflichtet zum rationellen Einsatz von Primärenergieträgern bei der Fertigung der Produkte. Dementsprechend sind weite Teile des Standortes energieoptimiert gemäß dem Stand der Technik ausgelegt oder im Zuge von Modernisierungsmaßnahmen wird der optimale Einsatz von Energie umgesetzt. Um Heizenergie zu sparen, wird die Abluft von den Kompressoren zur Warmwasserbereitung genutzt.

Wasserverbrauch

Wasser wird beispielsweise in folgenden Bereichen als Hilfsmittel eingesetzt:

Betriebsbereich	Verwendung
Fertigung/Entwicklung	Ansatz von Kühlschmierstoffen
Teilwaschanlagen	Teilereinigung
Sanitär-Bereich	Sanitäre Anlagen

Das Frischwasser wird komplett aus dem öffentlichen Wasserversorgungsnetz bezogen. Für den Ansatz der benötigten Kühlschmierstoffe wird das Wasser aus der Regenwassernutzungsanlage (Hückeswagen) eingesetzt.

Maßnahmen wie z.B. Kreislaufführung von Waschwässern oder Mehrfachnutzung von Brauchwasser im Entwicklungs- und Fertigungsbereich sind entsprechend dem Stand der Technik umgesetzt.

Emissionen

Folgende emissionsrelevante Anlagen werden betrieben:

- Kleinf Feuerungsanlagen für Werkhallen
- Kleinf Feuerungsanlage für die Verwaltung
- Mit Lösemittel gefüllte Reinigungsanlagen (Bad Homburg, Hückeswagen)
- Härteöfen (Bad Homburg)

Die nicht genehmigungsbedürftigen Anlagen nach Bundesimmissionsschutzgesetz (BImSchG) werden entsprechend dem Stand der Technik betrieben.

Für den Betrieb der Heizkessel und der Härterei wird der Energieträger Erdgas eingesetzt. Durch den Einsatz von Brennwertechnik bzw. Niedertemperaturtechnik werden dabei Emissionen nach dem Stand der Technik begrenzt, wobei an sämtlichen Feuerungsanlagen regelmäßige Kontrollmessungen erfolgen.

Produktionsbedingte Emissionen wie zum Beispiel Öl- und Kühlschmierstoffnebel konnten durch den Einsatz von entsprechenden Abluftfiltern deutlich gesenkt werden.

Lärmemissionen

Um die Lärmbelastung für die Umwelt so gering wie möglich zu halten, wird bereits bei der Planung von neuen Maschinen auf die Lärmemission geachtet. So ist in den technischen Ausführungsrichtlinien für Betriebsmittel (TAB), welche den Maschinen und Anlagenlieferanten zur Auflage gemacht werden, beschrieben, dass der Schalldruckpegel im Abstand von 1 m zur Maschine 75 dB(A) nicht überschreiten darf.

Abfall

Die eingesetzten Rohstoffe fließen – schon aus Gründen der Wirtschaftlichkeit – möglichst vollständig in die Produkte ein. Wo immer möglich und wirtschaftlich vertretbar, wird das Grundprinzip „vermeiden vor vermindern, vermindern vor verwerten, verwerten vor beseitigen“, angewandt.

Aufgrund der Produktzusammensetzung fallen in der Fertigung überwiegend metallische Rückstände an. Die verschiedenen Metallfraktionen werden getrennt gesammelt und ausschließlich in den Sekundär-Rohstoffkreislauf zurückgeführt.

Weiterhin werden Papier/Pappe, Holz, Folien/Verpackungsabfälle und Elektronikschrott getrennt gesammelt und der Verwertung zugeführt.

Abfälle werden – soweit möglich – verwertet und der Rest als Gewerbeabfall oder, falls erforderlich, als gefährlicher Abfall mit genehmigtem Entsorgungsnachweis beseitigt.

Der Umweltschutzbeauftragte nimmt in diesem Zusammenhang auch die Aufgaben des gesetzlich geforderten Abfallbeauftragten wahr.

Boden- und Gewässerschutz

Die Anlagen zum Herstellen, Behandeln und Verwenden wassergefährdender Stoffe (HBV-Anlagen) sind erfasst und werden durch zusätzliche Vorsorgemaßnahmen gegen Leckage gemäß der am jeweiligen Standort gültigen Rechtslage über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen gesichert. So wird gewährleistet, dass im Falle einer Leckage der Gefahrstoff aufgefangen wird. Wassergefährdende Stoffe werden gemäß Rechtslage der Standorte gelagert.

Die Lagereinrichtungen für die Bereitstellung von wassergefährdenden Betriebsstoffen sind doppelwandig ausgestattet. Im Falle einer Leckage erfolgt eine Meldung an die zuständigen Stellen.

Der innerbetriebliche Transport von wassergefährdenden Stoffen erfolgt in entsprechend zugelassenen Faßpaletten mit integrierter Auffangwanne. Außerdem ist in einer Arbeitsanweisung geregelt wie im Schadensfall die Gefahr der Boden- oder Wasserverunreinigung auf ein Minimum reduziert wird.

Umgang mit Gefahrstoffen

Alle Betriebs- und Gefahrstoffe, die an den Standorten im Einsatz sind, sind in einem Betriebsstoffkataster dokumentiert und über das interne Netzwerk für jeden Mitarbeiter einsehbar. Dort hat auch jeder Mitarbeiter Zugriff auf die entsprechenden Informationen, wie Sicherheitsdatenblätter und Betriebsanweisungen.

5.2 Indirekte Umweltaspekte

Einsatz der Produkte

Alle Neuentwicklungen von Produkten werden seit Jahren recyclinggerecht konstruiert (u.a. durch Beschränkung der Werkstoff-Vielfalt). Hierzu gehört auch die Eingabe der Materialien und verwendeten Stoffe in die Materialdatenbank IMDS der Automobilhersteller.

Nach langjährigem Produktgebrauch wird somit eine sortenreine Trennung der Bauteile gewährleistet. Als Hauptgruppe fällt bei den Produkten Aluminium und Stahl an, der komplett in den Stoffkreislauf zurückfließt.

Verpackungen

Welche Verpackung verwendet wird, entscheidet in erster Linie der Kunde. Wo immer es möglich und sinnvoll ist, wird der Einsatz von Mehrwegverpackungen angestrebt, um die Umweltauswirkungen so gering wie möglich zu halten. Die ebenfalls eingesetzten Kartonen und Holzpaletten können problemlos einer sinnvollen Verwertung zugeführt werden.

Transport, Verkehr

Aufgrund der notwendigen Flexibilität der Fertigung erfolgt die Rohmaterialversorgung bzw. der Versand von Fertigprodukten ausschließlich per LKW. Dabei wird auf eine hohe Ausnutzung der Ladekapazität geachtet.

Der Materialtransport innerhalb der einzelnen Fertigungsbereiche erfolgt mit Elektrostaplern. Ein Vorteil dieser Fahrzeuge ist das wesentlich geringere Betriebsgeräusch und die Vermeidung schädlicher Abgase.

In Bad Homburg kommen viele Mitarbeiter mit öffentlichen Verkehrsmitteln oder Fahrrädern zur Arbeit. In Hückeswagen kommen die meisten mit dem eigenen Pkw zur Arbeit. Dies resultiert aus dem zum Teil weiten Einzugsgebiet des Standortes und dem Schichtdienst. Eine attraktive Anbindung mit öffentlichen Verkehrsmitteln ist nicht gegeben.

Plovdiv verfügt über einen Shuttledienst, der die Mitarbeiter aus der Umgebung zur Arbeit bringt.

Umweltleistung von Lieferanten

Die Umweltleistung der Lieferanten wird im Rahmen von Lieferantenbeurteilungen durch Mitarbeiter des Qualitätsmanagements geprüft. Neben der Prüfung des Vorhandenseins von Umweltmanagementsystemen wird im Rahmen einer Ortsbesichtigung festgestellt, ob offensichtliche Umweltmängel bei den Zulieferern erkennbar sind. Die Umweltleistung fließt in die Bewertung der Lieferanten ein.

6 Umweltbilanz Bad Homburg

6.1 Kennzahlen

Stoff- und Energiebilanz						
Input	Einheit	2010	2011	2012	2013	2014
Strom	kWh	24.322.970	24.836.065	25.278.487		
Erdgas	kWh	9.075.889	6.592.963	7.888.143		
Wasser (Stadtwasser)	m³	20.064	19.981	22.290		
Alu	t	2.559	2.863	2.806		
Stahl	t	1.728	2.354	3.534		
Hilfs- und Betriebsstoffe	t	415	335	351		

	Einheit	2010	2011	2012	2013	2014
Stromverbrauch/k€	kWh/k€	433,39	432,91	429,86		
Gasverbrauch/Gradtag	kWh/GTZ	2,253	2,070	2,208		
Wasserverbrauch/k€	l/k€	358	348	379		
Gasverbrauch/Gradtag/m²	kWh/GTZ/m²	0,066	0,061	0,065		
Alu/k€	kg/k€	45,60	49,90	47,72		
Stahl/k€	kg/k€	30,79	41,03	60,09		
Hilfs- u. Betriebsstoffe/k€	kg/k€	7,39	5,84	5,97		

Stoff- und Energiebilanz						
Output	Einheit	2010	2011	2012	2013	2014
Abfall	t	2.355	2.669	2.199		
Späne und Schrott	t	774	802	676		
Abwasser	m³	20.064	19.981	22.290		
Emissionen CO ₂	t	15.245	14.583	13.912		

Wertschöpfung	k€	56.122	57.370	58.807		
Fläche	m²	34.200	34.200	34.200		
GTZ	GTZ	3.625	2.866	3.216		

Abfall/k€	kg/k€	42,0	46,5	37,4		
Späne u. Schrott/k€	kg/k€	13,80	13,98	11,49		
Abwasser/k€	l/k€	0,36	0,35	0,38		
Emissionen/k€	kg/k€	271,64	254,19	236,58		

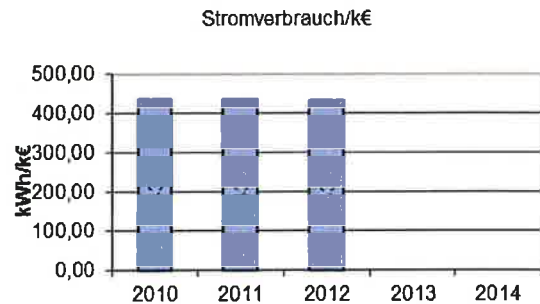
Nach Abschluss der Verlagerungen, Ende April 2011 zeigt sich, dass sich die Verbräuche und Kennzahlen normalisieren und aussagekräftiger werden. Die Kennzahlbildung auf Basis der Wertschöpfung scheint auch eine Möglichkeit zu sein, die einzelnen Standorte zu vergleichen und dadurch gemeinsame Einsparpotenziale zu ermitteln.

Die Mengen für Alu und Stahl konnten mit Hilfe der IT aus dem SAP-System nachträglich ermittelt werden. Hier erkennt man, dass sich die Menge Stahl seit 2010 verdoppelt hat. Grund sind die Innenteile, die bis 2011 in Hückeswagen gefertigt wurden.

6.2 Input

Stromverbrauch/Wertschöpfung

Die Kennzahl, die auf Grundlage der Wertschöpfung ermittelt wird, ist aussagekräftiger. Durch die Installation neuer Maschinen aus Hückeswagen, ist der Stromverbrauch seit 2010, absolut um 4% gestiegen. Obwohl die Wertschöpfung seit 2010 um 4,8% gestiegen ist, sank die Kennzahl um 0,8%.

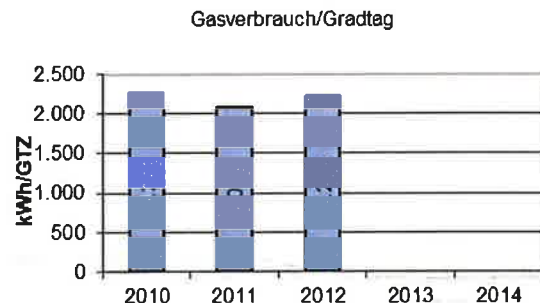


Gasverbrauch/Gradtagzahl

Der Gasverbrauch bezogen auf den Heizbedarf (Gradtagzahl) ist um 6,1% zum Vorjahr gestiegen.

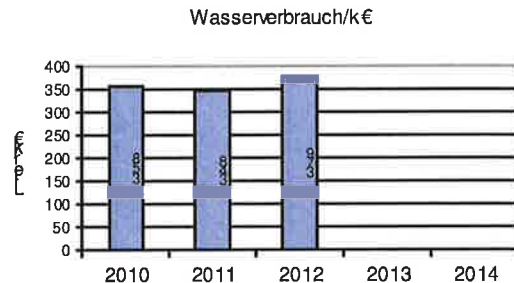
Bezogen auf Grundlage 2010 ist der Bedarf um 2% gesunken.

- Der Grund ist allgemein kühle Jahr 2012.



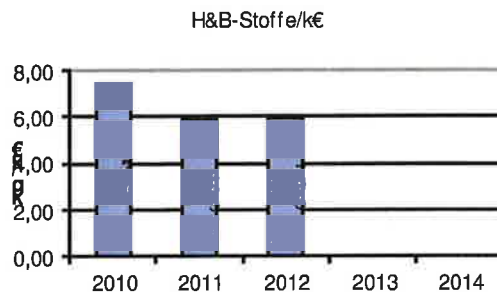
Wasser/Wertschöpfung

Der Wasserverbrauch ist im Vergleich zum Vorjahr um 8,5%, und zu 2010 um 6% angestiegen. Diese Steigerung resultiert aus Emulsionsmengen die nach Verlagerung und Neuanschaffung von Anlagen neu befüllt werden mussten.



H & B-Stoffe/Wertschöpfung

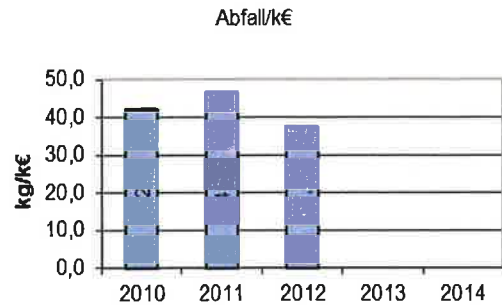
Die Reduzierung des Verbrauchs an Hilfs,- und Betriebsstoffen seit 2010 um 19%, ist zum einen auf Aktionen zur Standzeitverlängerung von Kühlschmierstoffen und den Abschluß der Maschinenverlagerungen zurückzuführen. Der Anstieg um 2% zum Vorjahr ist auf neue Anlagen zurückzuführen.



6.3 Output

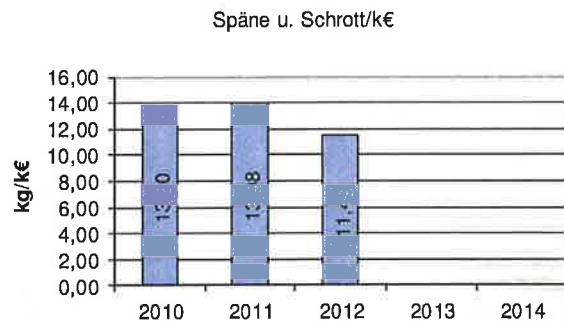
Abfall/Wertschöpfung

Die Abfallmenge bezogen auf die Wertschöpfung, sank im Vorjahr um 21% und zum Bezugsjahr 2010, um 10%. Der Hauptgrund ist der Abschluss der Machinenumzüge und Verlagerungen. Erfreulich ist, dass der Anteil der gefährlichen Abfälle auch um 11% gesenkt werden konnte.



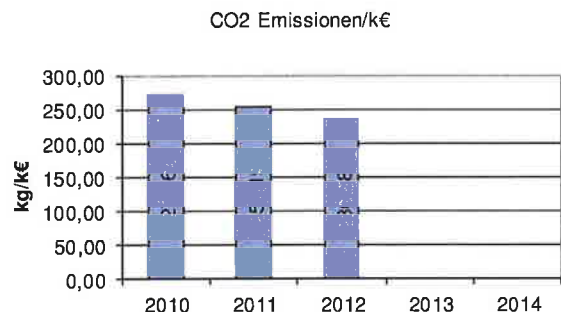
Späne+Schrott/Wertschöpfung

Die Schrottmenge bezogen auf die Wertschöpfung, sank im Vorjahr um 18% und zum Bezugsjahr 2010, um 17%. Der Hauptgrund ist der Abschluss der Verlagerungen und damit verbunden Prozessoptimierungen.



CO2/Wertschöpfung

Die CO2-Ausstoß bezogen auf die Wertschöpfung, sank im Vorjahr um 7% und zum Bezugsjahr 2010, um 13%. Da sich der CO2-Ausstoß durch den Energieverbrauch errechnet, kann man erkennen, dass der Energieverbrauch konstant bleibt.



7 Umweltbilanz Hückeswagen

7.1 Kennzahlen

Stoff- und Energiebilanz						
Input	Einheit	2010	2011	2012	2013	2014
Strom	kWh	7.198.916	4.131.118	3.572.543		
Erdgas	kWh	2.968.158	1.866.137	1.422.613		
Wasser (Stadtwater)	m³	3.872	2.674	2.423		
Wasser (Brunnenwater)	m³	368	0	0		
Alu	t	1.143	207	0		
Stahl	t	667	31	0		
Hilfs- und Betriebsstoffe	t	36	21	9		
Stromverbrauch/k€	kWh/k€	959	238	141		
Gasverbrauch/Gradtag	kWh/GTZ	945	651	445		
Wasserverbrauch/k€	l/k€	516	154	96		
Gasverbrauch/Gradtag/m²	kWh/GTZ/m²	0,040	0,034	0,023		
Alu/k€	kg/k€	152	12	0		
Stahl/k€	kg/k€	89	2	0		
Hilfs- u. Betriebsstoffe/k€	kg/k€	4,79	1,23	0,356		

Stoff- und Energiebilanz						
Output	Einheit	2010	2011	2012	2013	2014
Abfall	t	474	224	147		
Späne und Schrott	t	267	119	123		
Abwasser	m³	2.970	2.355	2.225		
Emissionen CO ₂	t	5.214	2.704	2.247		
Wertschöpfung	k€	7.508	17.352	25.269		
Fläche	m²	23.762	19.078	19.078		
Gradtagszahl	GTZ	3.142	2.867	3.200		
Abfall/k€	kg/k€	63,18	12,88	5,83		
Späne u. Schrott/k€	kg/k€	35,56	6,85	4,87		
Abwasser/k€	l/k€	395,58	135,72	88,05		
Emissionen/k€	kg/k€	694,46	155,84	88,92		

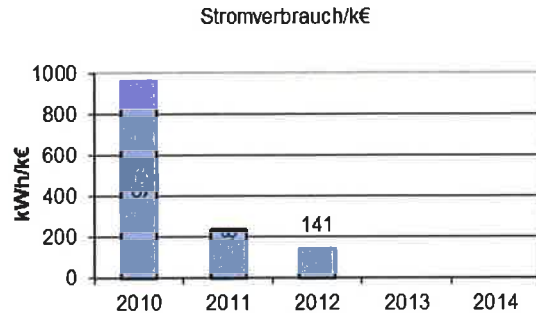
Nach Abschluss der Verlagerungen, Ende April 2011 zeigt sich, dass sich die Verbräuche und Kennzahlen normalisieren und aussagekräftiger werden. Die Kennzahlbildung auf Basis der Wertschöpfung scheint auch eine Möglichkeit zu sein, die einzelnen Standorte zu vergleichen und dadurch gemeinsame Einsparpotenziale zu ermitteln. Für Hückeswagen zeigt sich jedoch, dass vergleichbare Zahlen erst ab 2012 zu ermitteln sind.

7.2 Input

Stromverbrauch/Wertschöpfung

Wie zu erkennen ist sinkt die Kennzahl auf Grund der Werkschließung Werk 1 seit 2010 ständig. Daher ist es nicht möglich aussagekräftige Rückschlüsse oder Maßnahmen zu ziehen.

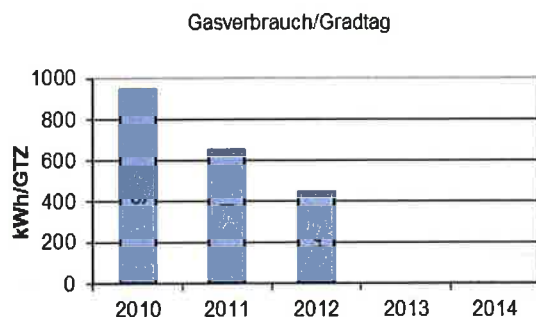
Aussagefähige Zahlen sind nach meiner Meinung erst ab 2012 zu ermitteln.



Gasverbrauch/Gradtag

Wie zu erkennen ist sinkt die Kennzahl auf Grund der Werkschließung Werk 1 seit 2010 ständig. Daher ist es nicht möglich aussagekräftige Rückschlüsse oder Maßnahmen zu ziehen.

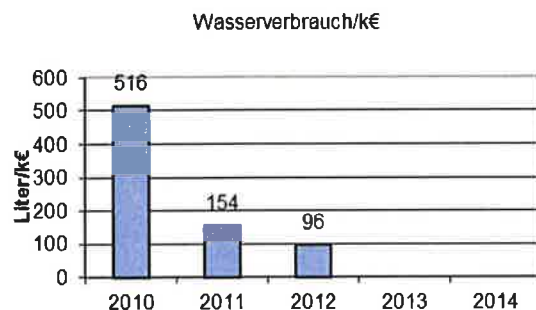
Aussagefähige Zahlen sind nach meiner Meinung erst ab 2012 zu ermitteln.



Wasserverbrauch/Wertschöpfung

Wie zu erkennen ist sinkt die Kennzahl auf Grund der Werkschließung Werk 1 seit 2010 ständig. Daher ist es nicht möglich aussagekräftige Rückschlüsse oder Maßnahmen zu ziehen.

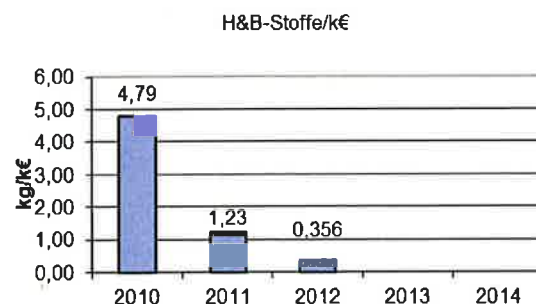
Aussagefähige Zahlen sind nach meiner Meinung erst ab 2012 zu ermitteln.



Hilfs,- und Betriebsstoffe/Wertschöpfung

Wie zu erkennen ist sinkt die Kennzahl auf Grund der Werkschließung Werk 1 seit 2010 ständig. Daher ist es nicht möglich aussagekräftige Rückschlüsse oder Maßnahmen zu ziehen.

Aussagefähige Zahlen sind nach meiner Meinung erst ab 2012 zu ermitteln.

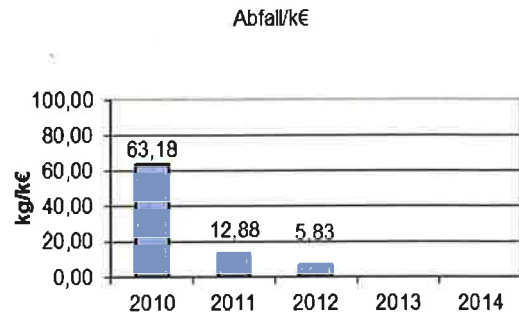


23/7/15

7.3 Output

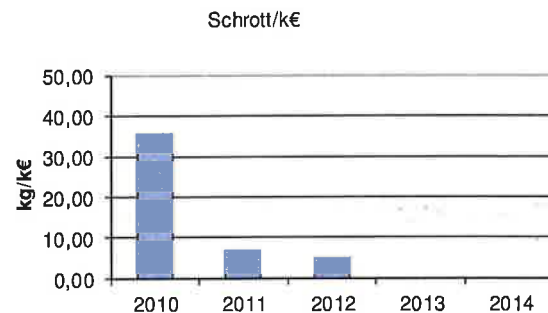
Abfall/Wertschöpfung

Wie zu erkennen ist sinkt die Kennzahl auf Grund der Werkschließung Werk 1 seit 2010 ständig. Daher ist es nicht möglich aussagekräftige Rückschlüsse oder Maßnahmen zu ziehen. Aussagefähige Zahlen sind nach meiner Meinung erst ab 2012 zu ermitteln.



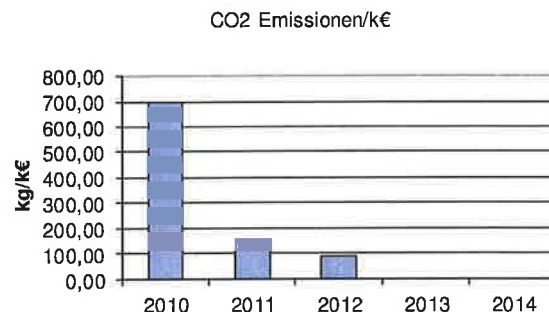
Schrott/Wertschöpfung

Wie zu erkennen ist sinkt die Kennzahl auf Grund der Werkschließung Werk 1 seit 2010 ständig. Daher ist es nicht möglich aussagekräftige Rückschlüsse oder Maßnahmen zu ziehen. Aussagefähige Zahlen sind nach meiner Meinung erst ab 2012 zu ermitteln.



CO2/Wertschöpfung

Wie zu erkennen ist sinkt die Kennzahl auf Grund der Werkschließung Werk 1 seit 2010 ständig. Daher ist es nicht möglich aussagekräftige Rückschlüsse oder Maßnahmen zu ziehen. Aussagefähige Zahlen sind nach meiner Meinung erst ab 2012 zu ermitteln.



23/12/13

8 Umweltbilanz Plovdiv

8.1 Kennzahlen

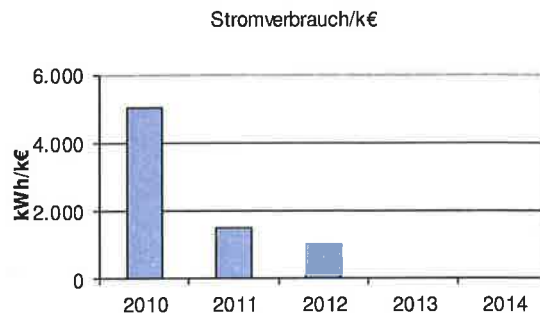
Stoff- und Energiebilanz						
Input	Einheit	2010	2011	2012	2013	2014
Strom	kWh	3.181.100	6.444.000	7.124.000		
Erdgas	kWh	872.890	1.240.000	1.113.000		
Wasser (Stadtwasser)	m³	930	1.880	3.850		
Alu	t	440	623	1.727		
Stahl	t	674	771	839		
Hilfs- und Betriebsstoffe	t	48	111	116		
	Einheit	2010	2011	2012	2013	2014
Stromverbrauch/k€	kWh/k€	5.025	1.500	1.015		
Gasverbrauch/Gradtag	kWh/GTZ	845	1.148	1.058		
Wasserverbrauch/k€	l/k€	1.469	438	549		
Gasverbrauch/Gradtag/m²	kWh/GTZ/m²	0,08	0,10	0,09		
Alu/k€	kg/k€	695	145	246		
Stahl/k€	kg/k€	1.065	179	120		
Hilfs- u. Betriebsstoffe/k€	kg/k€	75,83	25,83	16,53		

Stoff- und Energiebilanz						
Output	Einheit	2010	2011	2012	2013	2014
Abfall	t	170,0	479	507		
Späne und Schrott	t	469,0	732	828		
Abwasser	m³	835	1.500	3.300		
Emissionen CO ₂	t	2.203	4.335	4.045		
Wertschöpfung	k€	633	4.297	7.019		
Fläche	m²	11.200	11.200	11.200		
Gradtagszahl	GTZ	1.033	1.082	1.052		
Abfall/k€	kg/k€	269	111	72		
Späne u. Schrott/k€	kg/k€	741	170	118		
Abwasser/k€	l/k€	1.319	349	470		
Emissionen/k€	kg/k€	3.480	1.009	576		

8.1 Input

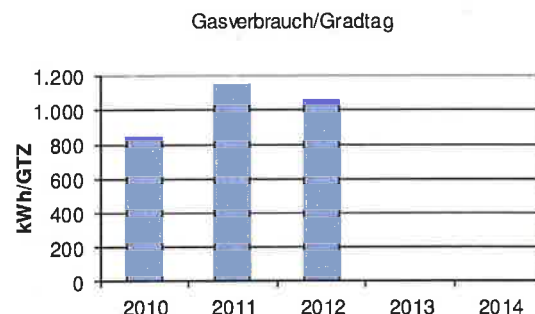
Stromverbrauch/Wertschöpfung

Der gesamte Stromverbrauch beträgt 7,123,548 kW/h. Im Vergleich zu 2011 hat er sich um 10.5 % erhöht. Das liegt an der Inbetriebnahme neuer Anlagen in der Fertigung und in der Montage. Bezogen auf die Wertschöpfung sank der Stromverbrauch um 32%.



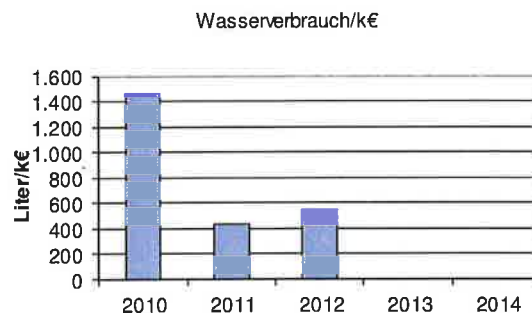
Gasverbrauch/Gradtag

2012 ist der Gasverbrauch 10% absolut und um 7% bezogen auf die Gradtagszahl gesunken.



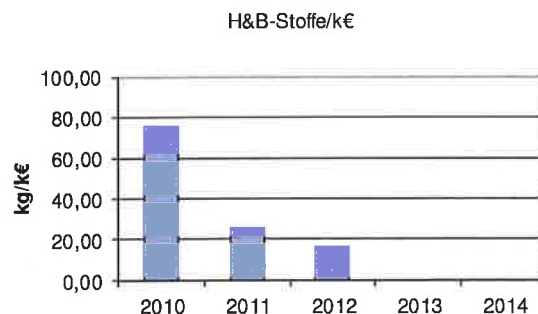
Wasserverbrauch/Wertschöpfung

Der Wasserverbrauch hat sich im Vergleich zu 2011 verdoppelt. Bezogen auf die Wertschöpfung ist der Wasserverbrauch allerdings nur um 25% angestiegen. 2012 Wegen der Anforderungen an die Wasserhärte bei Reinigungsanlagen wurde eine Wasserenthärtungsanlage aufgestellt. Der Wasserverbrauch nur für diese Anlage beträgt ca. 200 m³.



Hilfs- und Betriebsstoffe/Wertschöpfung

Die Menge der Hilfs- und Betriebsstoffe ist im Vergleich zu 2011 um 4.5 % gestiegen. Das liegt hauptsächlich am erhöhten Verbrauch von Kühl- und Schmierstoffen für die Maschinen in der Fertigung. Bezogen auf die Kennzahl sank der Verbrauch allerdings um 32%.

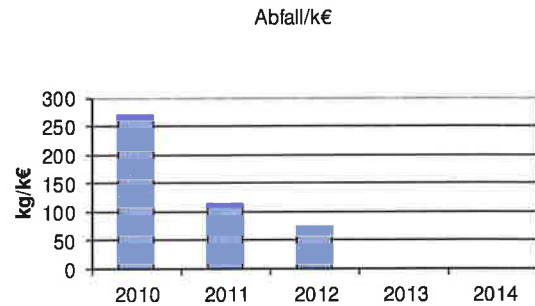


23/12/15

8.2 Output

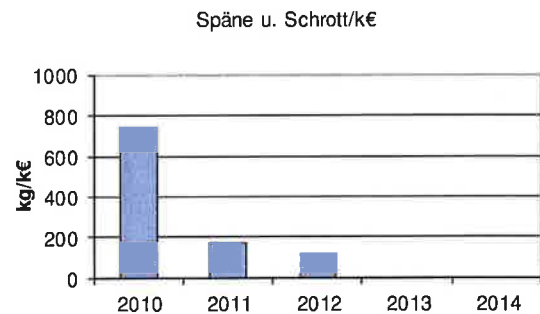
Abfall/Wertschöpfung

2012 hat sich die Gesamtmenge des Abfalls um 5,8% erhöht. Bezogen auf die Kennzahl sank das Abfallaufkommen um 35,2%



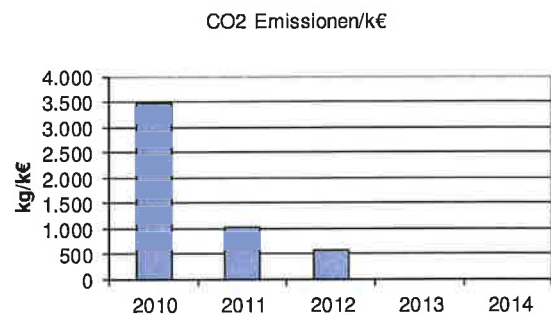
Schrott/Wertschöpfung

Die Kennzahl für Späne und Schrott reduziert sich ähnlich wie das Abfallaufkommen.



CO2/Wertschöpfung

Die CO2-Ausstoß bezogen auf die Wertschöpfung, sank zum Vorjahr um 43% und zum Bezugsjahr 2010, um 83%. Da sich der CO2-Ausstoß durch den Energieverbrauch errechnet, kann man erkennen, dass der Energieverbrauch konstant bleibt.



9 Kernindikatoren der Standorte

			2010	2011	2012	Veränderung zu 2010	
Bad Homburg	Energieeffizienz	Strom [MW h/Mio€]	0,433	0,432	0,430	-0,25%	-0,67%
		davon aus erneubaren Energien	21,40%	21,40%	21,40%	0,00%	0,00%
		Gas [MW h/Mio€]	0,16	0,11	0,13	-29,12%	-17,17%
	Materialeffizienz	Alu [t/Mio€]	45,61	49,88	47,72	9,35%	4,62%
		Stahl [t/Mio€]	30,80	41,01	60,09	33,14%	95,10%
	Wasser	[m³/Mio€]	357,65	348,10	379,08	-2,67%	5,99%
	Abfall	Gesamtaufkommen [t/Mio€]	41,98	46,50	37,40	10,77%	-10,91%
		gefährliche Abfälle [t/Mio€]	38,81	43,43	34,47	11,92%	-11,17%
	biologische Vielfalt	bebaute Fläche [m²/Mio€]	609,63	595,82	581,63	-2,26%	-4,59%
Emissionen	CO ₂ [t/Mio€] *	271,75	254,06	236,60	-6,51%	-12,93%	
	VOC [t/Mio€]	0,036	0,043	0,012	18,81%	-66,46%	
			2010	2011	2012	Veränderung zu 2010	
Hückeswagen	Energieeffizienz	Strom [MW h/Mio€]	0,960	0,233	0,142	-75,73%	-85,18%
		davon aus erneubaren Energien	21,40%	21,40%	21,40%	0,00%	0,00%
		Gas [MW h/Mio€]	0,39	0,11	0,06	-72,08%	-85,69%
	Materialeffizienz	Alu [t/Mio€]	52,40	11,76	0,00	-92,28%	-100,00%
		Stahl [t/Mio€]	88,93	1,76	0,00	-98,02%	-100,00%
	Wasser	[m³/Mio€]	516,27	151,93	95,77	-70,57%	-81,45%
	Abfall	Gesamtaufkommen [t/Mio€]	63,20	12,73	5,81	-79,86%	-90,81%
		gefährliche Abfälle [t/Mio€]	49,47	6,25	0,28	-87,37%	-99,44%
	biologische Vielfalt	bebaute Fläche [m²/Mio€]	3.168,27	1.083,98	754,07	-65,79%	-76,20%
Emissionen	CO ₂ [t/Mio€] **	695,20	153,64	88,81	-77,90%	-87,22%	
	VOC [t/Mio€]	0,103	0,014	0,013	-86,51%	-87,71%	
			2010	2011	2012	Veränderung zu 2010	
Plovdiv	Energieeffizienz	Strom [MW h/Mio€]	5,333	1,488	1,011	-72,09%	-81,04%
		davon aus erneubaren Energien	9,10%	9,10%	9,10%	0,00%	0,00%
		Gas [MW h/Mio€]	1,50	0,28	0,16	-81,40%	-89,55%
	Materialeffizienz	Alu [t/Mio€]	733,33	144,88	246,01	-80,24%	-66,45%
		Stahl [t/Mio€]	1.123,33	179,30	119,52	-84,04%	-89,36%
	Wasser	[m³/Mio€]	1.550,00	437,21	548,43	-71,79%	-64,62%
	Abfall	Gesamtaufkommen [t/Mio€]	283,33	111,40	150,43	-60,68%	-46,91%
		gefährliche Abfälle [t/Mio€]	266,67	96,98	63,11	-63,63%	-76,34%
	biologische Vielfalt	bebaute Fläche [m²/Mio€]	18.666,67	2.604,65	1.595,44	-86,05%	-91,45%
Emissionen	CO ₂ [t/Mio€] ***	3.671,67	1.008,14	576,21	-72,54%	-84,31%	
	VOC [t/Mio€]	0,000	0,093	0,157	#DIV/0!	#DIV/0!	

* davon 0,11t aus Kältemittelverlusten

** davon 0,01t aus Kältemittelverlusten

*** nichts davon aus Kältemittelverlusten

Die Kernindikatoren spiegeln wie alle anderen Kennzahlen auch, die Verlagerungsprozesse in den Veränderungen der Mengen und der Wertschöpfung wieder. In Bezug auf die Wertschöpfung gab es die größten Verbesserungen in Hückeswagen und Plovdiv.

11 Ziele/Umweltprogramm

11.1 Erreichte Ziele der Standorte

Thema	Umweltprogramm / -ziel	Verantwortlich für die Umsetzung	Standort	Status
Ressourcen	Optimierung der Stand-zeiten von Reinigern an Dürr durch Maßnahmenkatalog	Fertigung	BHG	😊
Energieverbrauch	Erhöhung des Beschickungsgrades des Härteofen (Diplomarbeit)	Fertigung	BHG	😊
Energieverbrauch	Austausch Kompressor gegen einen energieeffizienteren Kompressor	Fertigung	BHG	😊
Ressourcen	Optimierung der Endöleinheit	Montage	BHG	😊
Energieverbrauch	Dichtheitsprüfung der Pumpen von H ₂ O auf Trockenlecktest	Montage	BHG	😊
Ressourcen	Ausschußreduzierung von 2,07%, auf 1,6% vom Umsatz	Produktion allg.	BHG	😊
Energieverbrauch	Gründe für den erhöhten Gasverbrauch in Werk 2 finden und Lösungen erarbeiten.	Zentrale Dienste	HCW	😊
Managementsystem	Analog zu BHG einen Arbeitskreis ins Leben rufen, in dem Stand-ortübergreifende Prozesse be- oder überarbeitet werden.	Qualitätsmanagement	HCW	😊
Energieverbrauch	Druckluftnetz Werk 1 und Werk 2: Druckluftleckageermittlung. (ADA- Messung Fa. Kaeser)	Instandhaltung	HCW	😊
Energieverbrauch	Kompressoren Druck-luftzeugung Werk 1 und Werk 2: Messung Auslastung nach Erweiterung/Reduktion in den Werken (ADA- Messung Fa. Kaeser).	Instandhaltung	HCW	😊
Ressourcen	Ausschußreduktion um 1,7% v. Umsatz	Werkleitung	HCW	😊
Ressourcen	Bestandsreduktion an Produktivmaterialien und H&B-Stoffen um 6,7% v. Umsatz	Werkleitung	HCW	😊
Mitarbeiterschulung	Sensibilisierung Mitarbeiter durch die Umweltbroschüre "Täglich gelebter Umweltschutz bei ixetic"	Marketing/Umwelt	Alle	😊
Gewässerschutz	Verbesserter Gewässerschutz durch Austausch Ölabscheider	Umwelt	BHG	😊
Gewässerschutz	Vorbeugende Sanierung der Tankwagenabfüllfläche	Umwelt	BHG	😊
Brandschutz	Erweiterung der Brandüberwachung (Altemulsionslager) zur frühzeitigen Branderkennung	Brandschutzbeauftragter	BHG	😊
Brandschutz	"Partner der Feuerwehr" Hochtaunuskreis werden	Geschäftsführung	BHG	😊
Brandschutz	Familienbrandschutztag für Mitarbeiter und Angehörige in Zusammenarbeit mit der Bad Homburger Feuerwehr	Geschäftsführung	BHG	😊
Ressourcen	Abfalltrennung an allen Montagelinien	Montageleitung	BHG	😊
Gewässerschutz	Teilweise Versiegelung des Hallenbodens	Haustechnik	PLV	😊

Thema	Umweltprogramm / -ziel	Verantwortlich für die Umsetzung	Standort	Status
Managementsystem	Mitarbeiterschulung durch Workshops zur Sensibilisierung in Umweltthemen	Personalabteilung	PLV	😊
Energieverbrauch	Installieren eines Kaltwassersatzes für alle Maschinen und abschaffen aller lokalen Kühlungsanlagen. Erwartetes Ergebnis – 15% Strom sparen	Haustechnik	PLV	😊
Ressourcen	Reduzieren des Ausschusses um 2%	Fertigung	PLV	😊
Energieverbrauch	Reduzieren des Druckluftverbrauchs durch Senken des Drucks um 1 bar. Erwartetes Ergebnis - 6% Druckluft sparen	Instandhaltung	PLV	😊
Energie	In Zusammenarbeit mit der Fa. Honeywell soll ein Programm zur Energieeinsparung erarbeitet werden.	UM/IH	BHG/HCW	gestoppt
Ressourcen	Durch die zur Verfügungstellung aller produktionsrelevanter Papiere auf elektronischem Wege, die "papierlose" Fertigung schaffen	IT/SAP	Alle	Für Rechnungsbearbeitung umgesetzt
Ressourcen	Starten einer KVP-Aktion zum Thema Energiesparen	Lupos	Alle	Verschoben
Ressourcen	Untersuchen ob durch die Aufarbeitung von Altöl aus den Prüfständen Abfall reduziert werden kann.	IH	HCW	Öl wird gesammelt, bis eine Menge zum Filtern zusammen gekommen ist
Energie	Energieeinsparung durch zusätzliche Oberlichter die im Zuge der Dachsanierung eingebaut werden.	IH	BHG	zum Teil während der Dachsanierung umgesetzt
Energieverbrauch	Einführung eines Energiemanagementsystems durch Messungen an der Tiefspannungsseite der 4 Umwandler	Instandhaltung	PLV	Investition für 2014
Abfälle	Reduzierung der Altölmengen durch Aufstellung einer Filtrationsmaschine und Wiederverwendung um 6%	Instandhaltung	PLV	erledigt
Energieverbrauch/ Abfälle	Für jede Maschine Infotafeln mit Energieverbrauch und Hauptkennzahlen erstellen	LUPOS/ Umwelt	PLV	erledigt
Energieverbrauch	Optimierung der 2 KAESER – Verdichter durch Einführung einer gemeinsamen Inventarregelung der Motorenleistung. Einsparung von 44000 kWh/a	Instandhaltung	PLV	Investition für 2014
Energieverbrauch	Den Druckluftreceiver mit einem automatischen Trockner ausrüsten. Einsparung von 4000 kWh/a	Instandhaltung	PLV	erledigt
Energieverbrauch	Verwendung der Abwärme von der Kühlung der KAESER – Verdichter. Einsparung von 60000 kWh/a	Instandhaltung	PLV	Investition für 2014
Umweltaktion	Am Standort 30 Bäume pflanzen	Umwelt		erledigt

11.2 Neue Ziele der Standorte

Neue Ziele				
Ressourcen	Abwasserbehandlungsanlage durch eine Vacuumdestillation ersetzen	Haustechnik	BHG	Dez. 2013
Ressourcen	Dadurch die Abfallmenge Altemulsion um 20% senken	Haustechnik	BHG	Dez. 2013
System	Gruppenzertifizierung für alle europäischen ixtetic Standorte	Operations/UM	Alle	August 2013
System	Erreichung der Magnastandards für die Bereiche EHS	AS/UM	Alle	Dez. 2013
Ressourcen	Reduzierung des Stromverbrauchs um 20% durch Beleuchtungsoptimierung	Haustechnik	Alle	Dez. 2013
Ressourcen	Das Kühlmittel der BAZ durch ein umweltfreundlicheres und die Menschen weniger belastendes Mittel ersetzen	Instandhaltung	PLV	Juni 2014
Energieverbrauch	Beleuchtungsoptimierungskonzept	Instandhaltung	PLV	Juni 2014
Ressourcen	Für die Waschmaschinen Brunnenwasser anstatt Stadtwasser benutzen	Instandhaltung	PLV	Dez. 2013

12 Freigabe für die Öffentlichkeit

Mit der vorliegenden Revision der Umwelterklärung wollen wir unsere BesucherInnen und MitarbeiterInnen sowie die interessierte Öffentlichkeit über den Umweltschutz an den Standorten Bad Homburg und Hückeswagen und Plovdiv informieren. Wir versichern den Wahrheitsgehalt der in dieser Umwelterklärung enthaltenen Informationen und geben die Umwelterklärung für die Veröffentlichung frei.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Umwelterklärung und den Umweltschutz an den Standorten ist der Bereich Operations als oberste Leitung für den Umweltschutz. Sollten Fragen, Anregungen oder Kritik Ihrerseits bestehen, sind wir zu einem offenen Dialog bereit.

Bitte wenden sie sich an unsere Ansprechpartner:

Herr Michael Kamper, Umweltschutzbeauftragter für den Standort Bad Homburg

Tel.: 06172 / 122 – 460

Fax: 06172 / 122 – 712

E-Mail: michael.kamper@magnapowertrain.com

Kontaktadresse: Georg-Schaeffler-Str. 3, 61352 Bad Homburg v.d.H.

oder

Herr Michael Kamper, Umweltschutzbeauftragter für den Standort Hückeswagen

Tel.: 02192 / 852 – 166

Fax: 02192 / 852 – 149

E-Mail: michael.kamper@magnapowertrain.com

Kontaktadresse: Georg-Schaeffler-Str. 1, 42499 Hückeswagen

oder

Herr Kostadin Vasilev, Umweltschutzbeauftragter für den Standort Plovdiv

Tel.: +359 (32) 273 815

Fax: +359 (32) 273 801

E-Mail: kostadin.vasilev@magnapowertrain.com

Kontaktadresse: Plovdiv EOOD, Industrial Zone Rakovski; 4142 Stryama; Bulgaria



Operations:

Herr Francois Barthel



Umweltschutzbeauftragter Bad Homburg:

Herr Michael Kamper



Umweltschutzbeauftragter Hückeswagen:

Herr Michael Kamper



Umweltschutzbeauftragter Plovdiv:

Herr Kostadin Vasilev

13 Gültigkeitserklärung

Die nächste Aktualisierung der Umwelterklärung wird spätestens im Juni 2014 zur Validierung vorgelegt.

Als Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

Dr. Norbert Hiller, Umweltgutachter (Zulassungs-Nr. D-V-0021)

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

Ostendstr. 181

90482 Nürnberg

14 Validierung

Nach Überprüfung der Umwelterklärung 2013 erkläre ich diese für die Standorte Bad Homburg, Hückeswagen und Plovdiv, der ixetic GmbH gemäß Verordnung (EG) 1221/2009 in der Fassung vom November 2009 für gültig.

Datum:

23/7/13



Umweltgutachter:

Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird bis spätestens im **Juni 2016** zur Validierung vorgelegt.

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird bis spätestens im **Juni 2014** dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt.

Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisation

Als Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

Dr.-Ing N. Hiller (Zulassungs-Nr. DE-V-0021)

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

Ostendstr. 181

90482 Nürnberg

Validierungsbestätigung

Der Unterzeichnete, Dr. Norbert Hiller, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0021, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 25 (NACE-Code Rev.2) bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort ixetic Bad Homburg GmbH (mit der Registrierungsnummer DE-125-00042), ixetic Hückeswagen GmbH (mit der Registrierungsnummer DE-142-00072), sowie ixetic Plovdiv EOOD (mit der Registrierungsnummer BG-000003) wie in der konsolidierten Umwelterklärung angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 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 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 / des Standortes ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation / des Standortes innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Nürnberg, 23/07/13

Dr.-Ing. Norbert Hiller

Umweltgutachter