



Technik in Kunststoff · Hörauf & Kohler GmbH
Postfach 22 01 40 · 86181 Augsburg
Peter-Dörfler-Straße 27 · 86199 Augsburg
Telefon 0821/5 70 55 - 0 · Telefax 0821/5 70 55 59

Umwelterklärung 2023

23.03.2023

Inhalt

1	Vorwort.....	3
2	Umweltpolitik	5
3	Unternehmensportrait	6
4	Rechtlicher Hintergrund	8
5	Umwelt- und Qualitätsmanagementsystem	9
	5.1 Verständnis des Kontextes des Unternehmens	9
	5.2 Relevante interessierte Parteien und deren Anforderungen.....	9
6	Planung / Umweltaspekte / Risiken und Chancen	12
	6.1 Bisherige Maßnahmen im betrieblichen Umweltschutz	19
	6.2 Ermittlung und Bewertung der Umweltaspekte	19
	6.3 Umweltrelevante Anlagen.....	21
	6.4 Direkte Umweltauswirkungen und Umweltbilanz der Jahre 2010 bis 2020	22
	6.5 Indirekte Umweltauswirkungen	26
7	Unsere Ziele und Maßnahmen für die Zukunft	35
8	Status des Vorjährigen Umweltschutzprogramms.....	36
9	Freigabe für die Öffentlichkeit.....	36
10	Gültigkeitserklärung	38

1 Vorwort

Die vorliegende aktualisierte Umwelterklärung 2023 baut auf der Umwelterklärung 2022 auf.

Das Thema Nachhaltigkeit und Umwelt ist der Geschäftsführung und den Mitarbeitern von Hörauf & Kohler GmbH schon seit Langem wichtig.

Im Laufe der Zeit hat es für uns noch mehr an Bedeutung gewonnen. Wir wünschen uns, dass die nachfolgenden Generationen, genau wie wir, auch noch die Möglichkeit bekommen, in einer intakten Umwelt aufzuwachsen. Aus diesem Grund versuchen wir, das uns in dieser Hinsicht Mögliche dazu beizutragen.

Wir denken, es ist im privaten wie auch im beruflichen Umfeld möglich, einen positiven Beitrag für die Umwelt zu leisten.

Auch bei der Hörauf & Kohler GmbH sehen wir dafür noch Potenzial, wie z. B. verbesserte Entsorgungskonzepte für Maschinen und Werkstoffe, Steigerung der Materialeffizienz, Nachhaltigkeitskonzepte in der Lieferkette etc.

Die Hörauf & Kohler GmbH verfolgt eine langfristig orientierte Umweltpolitik.

Damit dies auch belegbar ist, stellen wir uns seit 2003 der externen Überprüfung unseres betrieblichen Umweltschutzes hinsichtlich der Anforderungen der EU-, Öko- und Audit-Verordnung EMAS sowie der ISO 14001:2015.

2003 wurden die Standorte Augsburg und Königsbrunn erstmalig nach ISO 14001 zertifiziert und gleichzeitig auch nach EMAS validiert.

Im Laufe des Jahres 2008 wurden die Montagebereiche der Betriebsstätte Königsbrunn in das neu erworbene Gebäude des Nachbargeländes in Augsburg verlagert und die Betriebsstätte Königsbrunn geschlossen.

Hieraus ergeben sich deutliche Ersparnisse bezüglich der Transportkosten.

Die in unserem Unternehmen gelebte Philosophie der ständigen Verbesserung gilt auch für unsere Managementsysteme.

Hier ist insbesondere die Zusammenführung unserer Managementsysteme zu erwähnen, welche seit 2016 kontinuierlich stattfindet.

Als Zulieferer der Automobilindustrie stellen wir uns strengen Qualitäts- und Umweltschutzanforderungen.

Natürlich sind Kostengesichtspunkte ständig zu berücksichtigen. Aufwand und Nutzen müssen in einem vernünftigen Verhältnis stehen, auch bei der Beurteilung ökologischer

Auswirkungen. Die richtige Balance zu finden entscheidet über das Wohl der Umwelt und den unternehmerischen Erfolg.

Schonender Umgang mit den Ressourcen, umfassender betrieblicher Umweltschutz, kontinuierliche Reduzierung von Umweltbelastungen sind Teil unserer unternehmerischen Verantwortung.

Letztendlich ist es wichtig, dass die Umweltleitlinien von den Beschäftigten getragen und gelebt werden und wir gemeinsam den Verbesserungsprozess vorantreiben und Verantwortung übernehmen.

Mit der Veröffentlichung dieser Umwelterklärung nach den Vorgaben der EG-, Öko- und Audit-Verordnung EMAS wollen wir die interessierten Kunden, Lieferanten, Behörden und Öffentlichkeit über unsere Umweltleistungen informieren und die stetige Verbesserung sichtbar machen.

Sich daraus ergebende Fragen werden wir jedem Interessierten gerne beantworten.

Dieter Kohler
Geschäftsführer

i.A. Matthias Storath
Umweltbeauftragter

2 Umweltpolitik

Die Umweltpolitik ist in nachfolgende Qualitätspolitik der Hörauf & Kohler GmbH integriert.

Qualitäts- & Umweltpolitik

Kundenzufriedenheit

Alle Erzeugnisse und Leistungen, die von jeder Stelle unseres Unternehmens produziert und erbracht werden, müssen höchste Anforderungen an Qualität und Umweltverträglichkeit erfüllen. Volle Zufriedenheit der Kunden mit den Erzeugnissen ist unser Ziel und Voraussetzung für die künftige Geschäftsentwicklung. Wir wollen fehlerfreie Produkte erzeugen. Daher hat die Fehlervermeidung in unserem Unternehmen Vorrang vor der Fehlerentdeckung.

Mitarbeiter

Die hohen Qualitätsansprüche unserer Kunden erfüllen wir insbesondere durch motivierte Mitarbeiter, die umfassend informiert werden und dadurch Mitverantwortung übernehmen können. Qualität muss an jedem Arbeitsplatz und von jedem Mitarbeiter erzeugt werden. Jeder ist für die Qualität seiner Arbeit, sowie die Vermeidung von unnötigen Umweltbelastungen verantwortlich.

Partnerschaftliches Handeln

Wir legen Wert auf ein offenes und kooperatives Verhältnis zu Kunden, Lieferanten, Behörden und Nachbarn. Bei der Beschaffung beurteilen wir Lieferanten zusätzlich zu deren Liefertreue und Qualitätsfähigkeit auch nach ökologischen Gesichtspunkten und bevorzugen umweltbewusste Unternehmen.

Ständige Verbesserung

Durch systematische Untersuchung unserer Prozesse und Abläufe erreichen wir eine fortlaufende Verbesserung hinsichtlich Produktivität, Arbeitsbedingungen und Umweltverträglichkeit zum Vorteil unserer Kunden und Mitarbeiter.

Gesellschaftliche Ansprüche

Die Hörauf & Kohler GmbH verpflichtet sich zur Einhaltung aller relevanten Umweltschutzgesetze und Vorschriften. Darüber hinaus streben wir die kontinuierliche Reduzierung von Umweltbelastungen an. Schonender Umgang mit den Ressourcen und aktiv betriebener Umweltschutz ist Teil unserer unternehmerischen Verantwortung.

Bild 1

3 Unternehmensportrait

Die Hörauf & Kohler GmbH befindet sich seit 1946 am Standort Augsburg. Seinerzeit wurden noch Press- und Stanzteile produziert. Seit 1952 werden Spritzgießteile aus Kunststoff hergestellt. Mit 100 Mitarbeitern im Stammwerk zählt die Hörauf & Kohler GmbH zu den Vertretern der mittelständischen Industrie.

Das im Süden Augsburgs, im Stadtteil Göggingen, gelegene Werksgelände befindet sich in Nachbarschaft zu weiteren Industriebetrieben und dem Katastrophenschutzzentrum des THW. Siehe hierzu auch den Lageplan Bild 2.

Zu unseren Kunden zählen Automobilhersteller und deren Systemlieferanten aus aller Welt. Daneben beliefern wir Kunden aus der Elektrotechnik und weitere Sparten mit hochwertigen Kunststoffteilen. Unsere Produktpalette umfasst neben den typischen Spritzgussteilen auch Montage- und Lackierteile.

Ab 1998 wurde eine neue Lackieranlage betrieben, welche unsere Produkte mit Lacken auf Wasserbasis veredelte. Hierdurch wurde eine schrittweise Reduzierung des Einsatzes lösemittelhaltiger Lacke erreicht. Im Jahr 2011 wurde die eigene Lackieranlage am Standort Augsburg stillgelegt und abgebaut.

Im Jahr 2001 wurde der gesamte Montagebereich aus dem Standort Augsburg ausgegliedert. Die Betriebsstätte befand sich im Industriegebiet Süd von Königsbrunn. Die ca. 70 beschäftigten Mitarbeiter montierten Baugruppen wie Luftausströmer, Handschuhkastendämpfer und Lüfterschauflerräder. Am 01. August 2008 wurde der Standort Königsbrunn geschlossen und die gesamte Produktion nach Augsburg verlagert.

Der Umweltschutz bei der Hörauf & Kohler GmbH erhält den gleichen Stellenwert wie die Qualitätssicherung und der Arbeitsschutz. Eine erste Bestätigung unserer Leistungen haben wir im Juni 2001 durch die Auszeichnung zum Ökoprot-Betrieb Augsburg 2001 erhalten. Diese Auszeichnung konnten wir seither weitere 13 Mal in den Jahren 2002 bis 2019 entgegennehmen. Aufgrund der Corona-Pandemie haben wir in den Jahren 2020 bis 2022 nicht am Ökoprot-Workshop teilgenommen.

Im Jahr 2003 erfolgte die erstmalige Validierung unseres Umweltmanagementsystems nach EMAS und die Zertifizierung nach ISO 14001, die seither jährlich erfolgreich requalifiziert wurden.

2004 wurde eine neue Lagerhalle mit überdachter Abladestelle für LKW gebaut. In dieser befinden sich seit Januar 2005 der Versand und die Warenausgangsprüfung.

Im Laufe des Jahres 2007 konnte das östliche Nachbargelände der Fa. VOLK einschließlich aller Gebäude übernommen werden. Die Räumlichkeiten wurden teilweise umgebaut und dienen der stufenweisen Erweiterung der Produktions- und Logistikflächen der Hörauf & Kohler GmbH. Im Laufe des Jahres 2008 wurden die Montagebereiche der Betriebsstätte Königsbrunn in das neu erworbene Gebäude komplett integriert, die Betriebsstätte

Königsbrunn wurde geschlossen. Hieraus ergeben sich transportseitig deutliche Einsparungen. Im Oktober 2012 zog die gesamte Projektleitung und der Vertrieb in das Bürogebäude vom neu erworbenen Gelände ein.

Ende des Jahres 2011 wurde die Lackieranlage stillgelegt. Im Laufe der Jahre 2012 und 2013 wurden in dieser Halle fünf neue Spritzgießmaschinen aufgestellt.

In den folgenden Jahren wurden weitere Spritzgießmaschinen ausgetauscht:

Jahr	Halle	aufgestellt / abgebaut
2014	2	aufgestellt 1
2015	1	aufgestellt 1 / abgebaut 2
2016		Keine
2017	1	abgebaut und verkauft 1
2018	1	aufgestellt 2 (2K)
2019	2	abgebaut und verkauft 2
2022	2	abgebaut 1

Tabelle 1

Für weitere Fragen zum Thema Umweltschutz steht Ihnen unser Herr Storath gerne zur Verfügung. Sie erreichen ihn über die Telefon-Nr.: +49 (0)821/57055-67 oder per E-Mail unter matthias.storath@hoeko.com.

Die Firma Hörauf & Kohler GmbH, Standort Augsburg, befindet sich im Stadtteil Göggingen im Gewerbegebiet Peter-Dörfler-Straße und Depot-Straße.

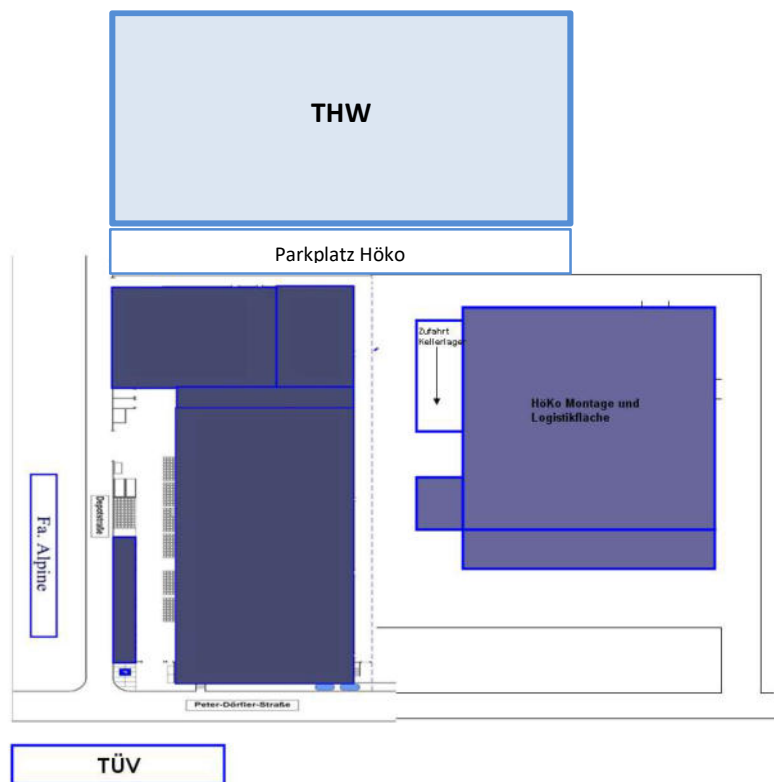


Bild 2

4 Rechtlicher Hintergrund

Externe Anforderungen an unser Haus und unser Umwelt- und Qualitätsmanagementsystem sind insbesondere durch die für uns geltenden rechtlichen Vorschriften sowie die unserem Managementsystem zugrundeliegenden Normen und Kundenanforderungen vorgegeben.

Hinsichtlich der rechtlichen Anforderungen zu den Themen Immissionsschutz-, Wasser-, Abfallrecht, Umgang mit gefährlichen Stoffen, Arbeitsschutzrecht und Altlasten haben wir ermittelt welche Vorschriften und Bescheide für uns relevant sind und wie sich diese auf unser Unternehmen auswirken.

Wir halten alle rechtlichen Anforderungen wie z.B. das Kreislaufwirtschaftsgesetz (KrW) oder das Bayerische Abfallwirtschaftsgesetz (BayAbfG) ein und bestätigen mit dieser Umwelterklärung die Konformität unseres Unternehmens. Damit das auch in Zukunft zuverlässig so bleibt, ermittelt das Umweltmanagementteam stetig, welche rechtlichen Veränderungen unseren Betrieb betreffen. Neue Anforderungen werden sofort durch geeignete Maßnahmen umgesetzt. Hierzu werden aktuelle Informationen eingeholt und eingehende rechtliche Dokumente werden hinsichtlich ihrer Relevanz für den Betrieb geprüft.

5 Umwelt- und Qualitätsmanagementsystem

Die Einführung eines Umweltmanagementsystems ist Bestandteil der EMAS-Validierung. Bei der Hörauf & Kohler GmbH haben wir ein integriertes System für Umwelt und Qualität aufgebaut. Ziel dieses Systems ist die Verankerung umweltrelevanter Abläufe im Unternehmen und die kontinuierliche Verbesserung unserer Aktivitäten im Umweltschutz. Auf der Grundlage unserer Unternehmenspolitik legen wir Umweltziele fest, deren Erreichen laufend überprüft werden. Das Ziel ist eine kontinuierliche Verbesserung der Umweltschutzleistung bei der Hörauf & Kohler GmbH.

Die folgende Abbildung (Bild 3) zeigt die Funktionsweise unseres Umweltmanagementsystems.

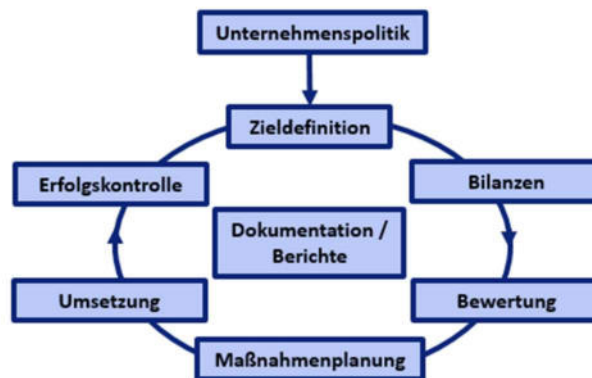


Bild 3

5.1 Verständnis des Kontextes des Unternehmens

Ein Verständnis vom Kontext der Organisation ist bedeutend für den Aufbau, die Verwirklichung, die Aufrechterhaltung und die fortlaufende Verbesserung des Umweltmanagementsystems. Für ein grundsätzliches, konzeptionelles Verständnis wichtiger Themen, welche in positiver oder negativer Hinsicht die Art und Weise beeinflussen können, wie eine Organisation ihre umweltbezogenen Verpflichtungen führt und steuert wird gesorgt.

5.2 Relevante interessierte Parteien und deren Anforderungen

Die relevanten, internen und externen Themen des Unternehmens werden bestimmt, betrachtet, geführt und gesteuert.

Folgende interne und externe Themen des Unternehmens sind relevant:

Relevante interne Themen		Relevante externe Themen	
Themen	Relevante Faktoren	Themen	Relevante Faktoren
Vorhandenes Wissen im Unternehmen	- Wissen und Interesse der Beschäftigten in umweltrelevanten Belangen	Umweltzustände	- Einhaltung von Grenzwerten - ordnungsgemäße Abfallentsorgung - Wasserverfügbarkeit - Verkehrsinfrastruktur
Prozessoptimierung, Steigerung der Rentabilität, Erfüllung der Kundenanforderungen, Energieeffizienz, Modernisierung von Maschinen, Anlagen.	- Nachhaltige Geschäfts- und Ressourcenplanung, sicherer, rechtskonformer Betrieb, kontinuierlicher Verbesserungsprozess, Umwelterklärung, Energieeinsparverordnung.	Luftqualität in der Region Umwelt Ereignisse global und lokal	- Zunahme der Feinstaub- und Stickoxidbelastung - Hochwasser, Starkregen, Hagel - Sturm - Trockenheit, lange Hitzeperioden - Stromausfall - Brandereignisse
Kulturelle Vielfalt	- Umweltbewusstsein bei Dienstleistern und Leiharbeitern kulturell unterschiedlich ausgeprägt	Häufigere und stärkere Hitzeperioden	- Erhöhter Kältebedarf für Anlagen und Lagerung
Altersstruktur im Unternehmen	- Unterschiedliche Gewohnheiten verschiedener Altersgruppen	Politische und rechtliche Faktoren: Umgang mit und Verhältnis zu Behörden	- Haltung der Unternehmensleitung bezüglich der Zusammenarbeit mit Behörden - Auflagen der Behörden - Einhaltung des gültigen Rechtsrahmens
Umweltbewusste Unternehmensführung	- Wasserverbrauch - Energieverbrauch - Abfall	Entwicklung des Umweltrechts	- Gesetzliche Verschärfung im Umweltrecht - internationale Standards / ISO Normen. - nachhaltiges Wirtschaften
Infrastruktur	- Beschaffung und Vertrieb mit dem LKW - nachhaltige Logistik, Transport - Verkehrsinfrastruktur	Ökonomische Faktoren	- Konkurrenzdruck, Wettbewerb - schwankende Märkte - Lebenszykluskostenanalyse von Produkten. - Qualitätsanforderungen - Transport LKW
		Technologische Faktoren	- Starke und rasche Weiterentwicklung der gesamten Branche in Richtung Energieeffizienz durch neu entwickelte Bauteile und Technologien. - Verfügbarkeit effizienter Technologien. - Reparaturfähigkeit von Maschinen. - effiziente, moderne Maschinen.
		Soziokulturelle Faktoren	- gute Nachbarschaft - sicheres, umweltfreundliches Verhalten von Dienstleistern - soweit möglich zertifizierte Lieferanten - faire Geschäftsbedingungen

Tabelle 2

Die relevanten interessierten Parteien und deren Anforderungen werden ermittelt. Die Informationen hierzu werden regelmäßig überwacht und überprüft. Für das Umwelt- und Qualitätsmanagementsystem der Hörauf & Kohler GmbH sind folgende interessierte Parteien und Anforderungen relevant:

Relevante interessierte Parteien	Anforderungen
Kunden	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Keine Auswirkung auf die Auslieferung Ihrer Produkte aufgrund einer gesetzlich verfügten Schließung, Rechtskonformität. ▪ Aufrechterhaltung von glaubwürdigen Umweltzertifizierungen

Relevante interessierte Parteien	Anforderungen
	<ul style="list-style-type: none"> Reduzierung des Gewerbeabfalles durch den Einsatz von recycelbaren oder wiederverwendbaren Versandbehälter.
Lieferanten	<ul style="list-style-type: none"> Auswahl auch nach deren nachhaltiger Ausrichtung. Nach Möglichkeit bevorzugen wir umweltzertifizierte und standortnahe Lieferanten. Offene Kommunikation, faire Geschäftsbedingungen.
Mitarbeiter	<ul style="list-style-type: none"> Die Mitarbeiter möchten in einer Welt leben, die nicht verschmutzt ist und sie möchten in einem Unternehmen arbeiten, auf das sie wegen seines Beitrags zu einer besseren Umwelt stolz sein können. Sie sind nicht nur interessierte Parteien, sondern sind persönlich daran beteiligt wie gut Ihr UMS funktioniert. Vertrauen in das Unternehmen und die Prozesse Sicherer Arbeitsplatz, faire Arbeitsbedingungen.
Eigentümer	<ul style="list-style-type: none"> Rentabilität, Gewinne erzielen und kein Geld verschwenden. Zustimmung der Implementierung des UMS, weil es sie in die Lage versetzt, Anforderungen zu erfüllen und Geldstrafen zu vermeiden Durch kontinuierliche Verbesserung des UMS, Kosteneinsparungen zu finden. Positives Image des Unternehmens
Behörden	<ul style="list-style-type: none"> Achtung des geltenden Umweltrechts und direkte Mitteilung bei Verstößen. Transparenz bezüglich Umweltwirkungen. Sorgfältiger und vorsorglicher Umgang mit Ressourcen vor Ort (Boden, Wasser, Luft) sowie Reduktion von Abfällen und Emissionen.
Öffentlichkeit	<ul style="list-style-type: none"> Rechtskonformität Umweltschutz; Transparenz bezüglich Umweltwirkungen.
Anwohner	<ul style="list-style-type: none"> Vermeidung von Störfällen. Die unmittelbaren Nachbarn sind daran interessiert wie wir unser UMS kontrollieren, dass unsere Prozesse keine Luftschadstoffe emittieren, die sich weiter draußen verbreiten können. Geringe Lärmbelästigung, Reduzierung von Emissionen. Transparente Kommunikation und leicht zugängliche Informationen zum Unternehmen

Tabelle 3

Die Geschäftsführung der Hörauf & Kohler GmbH ist verantwortlich für die Festlegung der Umweltpolitik. Die quantifizierbaren Umweltziele bestimmen die Festlegung durchzuführender Maßnahmen. Beratend fungiert in der Umweltschutzorganisation der Hörauf & Kohler GmbH das Umweltteam. Damit ist sichergestellt, dass anstehende Themen unmittelbar besprochen und geeignete Maßnahmen festgelegt werden. Die beim jährlichen Managementreview festgelegten Umweltziele und die daraus resultierenden Maßnahmen werden im Umweltaktionsplan dokumentiert und verfolgt. Einmal jährlich überprüft die Geschäftsführung die Wirksamkeit des Umwelt-Managementsystems anhand dieses Reviews. Die zentrale Koordinierung der Maßnahmen, Ziele und Programme erfolgt durch den Umweltmanagementbeauftragten.

Über regelmäßige interne Audits erfolgt eine Überprüfung unserer Umwelt- und Rechtssituation.

Die Verantwortlichkeiten und Entscheidungsstrukturen im Umweltschutz der Hörauf & Kohler GmbH verdeutlicht die folgende Grafik:



Bild 4

6 Planung/ Umweltaspekte/ Risiken und Chancen

Seit unserer erstmaligen Teilnahme am Augsburger Ökoprofit Projekt wurden die Werke Augsburg und Königsbrunn sorgfältig und fachkundig von internen und externen Beratern begleitet. Seit der ersten Validierung unseres Umweltmanagementsystems im Jahr 2003 dient unsere Umwelterklärung dazu der Öffentlichkeit einen Einblick in die umweltrelevanten Tätigkeiten unseres Unternehmens zu gewähren.

Vor der Veröffentlichung dieser Erklärung stehen allerdings diverse Analysen von Materialflüssen, Organisationsstrukturen und betrieblichen Abläufen. Diese Tätigkeiten werden von unserem Umweltteam, das sich aus Mitarbeitern mehrerer Abteilungen zusammensetzt, in effektiver Weise umgesetzt.

Wir bieten mit der Umwelterklärung allen Beschäftigten, sowie der interessierten Öffentlichkeit, eine durchgängige Transparenz unserer bisherigen und zukünftigen Umweltschutzleistungen, die im folgenden Kapitel näher dargestellt und erläutert werden.

Die jeweils aktuelle Umwelterklärung finden alle Interessierten auf unserer offiziellen Website www.hoeko.com.

Die Risiken und Chancen der Organisation in den Bereichen Umwelt, Gesundheit und Arbeitssicherheit ergeben sich aus der Bewertung der Umweltaspekte, den Erwartungen interessierter Kreise und den für die Organisation geltenden bindenden Verpflichtungen.

Prozess/ Abteilung/ Bereich	Relevante Umweltaspekte/ Umweltzustand	Chancen	Risiken	Bedeutung hoch/ mittel/ gering	Kommunikation/ Handlungsbedarf	Aktionen bei Hörauf & Kohler
technologische Faktoren						
Unternehmens- strategie	Alle relevanten Umweltgesetze werden eingehalten. Bei Entscheidungsprozessen wird eine ökologisch nachhaltige Lösung angestrebt	Stärkung der Wettbewerbsfähigkeit Erschließung neuer Märkte Erreichen der Umweltziele Kontinuierliche Verbesserung	Investitionsrisiken für die Entwicklung nachhaltiger Produkte / Prozesse	hoch	Marktanalysen und Wirtschaftlichkeits Analysen durchführen	jährliche Zertifizierung nach ISO 14001 und EMAS jährliche Stakeholder- / Pestel-Analyse
Produktion	Lärm, Gerüche, Staub	Sensibilisierung von Mitarbeiter	Lärmschwerhörigkeit als Berufskrankheit Atemwegserkrankung durch Staubbelastung Beschwerden von Anliegern	hoch	Unterweisung Mitarbeiter Rückmeldung auf Beschwerden	jährliche Sicherheitsunterweisung aller Mitarbeiter Es liegen aktuell keine Beschwerden sowohl intern als auch extern vor
Produkt- und Prozessent- wicklungen	Berücksichtigung Umweltaspekte	Umweltverträgliche Produkte und Prozesse neue Geschäftsfelder im Bereich energieeffizienter und umweltfreundlicher Produktion	Investitionsrisiken für die Entwicklung umweltverträglicher Produkte und Prozesse	mittel	Bedeutung der Umweltaspekte in Verhandlungsgesprächen hervorheben Die Kunden verstärkt auf Kunststoff- Rezyklat ansprechen	Bei Anfragen und Angebotsabgaben für Neuprojekte wird immer die Verwendung von Kunststoffrezyklat angeboten (Umsetzung ist abhängig von der Kundenvorgabe)

Prozess/ Abteilung/ Bereich	Relevante Umweltaspekte/ Umweltzustand	Chancen	Risiken	Bedeutung hoch/ mittel/ gering	Kommunikation/ Handlungsbedarf	Aktionen bei Hörauf & Kohler
Umweltfaktoren						
Innovationen und neue Technologien	Umsatzverluste und Auftragsverluste durch nicht geeignetes Produktportfolio	neue Geschäftsfelder erschließen	Schwächung der eigenen Marktposition, wenn mit der Entwicklung nicht Schritt gehalten wird Investitionsrisiken durch Anschaffung neuer Technologien	mittel	stetige Neukundenakquise	stetige Neukundenakquise verstärkt im Bereich der Systemlieferanten und nicht direkt bei den OEM's Portfolioerweiterung durch wertschöpfende Montagetätigkeiten
Luftqualität in der Region	Zunahme der Feinstaub und Stickoxidbelastung	Ausbau des ÖPNV und verstärkte Nutzung durch Kunden und Mitarbeiter		niedrig	Sensibilisierung der Kunden und Mitarbeiter hinsichtlich öffentlicher Anreise Rechtskonformität durch UMS abgesichert	keine Aktionen - ÖPNV in Augsburg vorhanden
Häufigere Starkregenereignisse	Zunahme der Überschwemmungsgefahr		Überschwemmung der Lagerbereiche Wassereintritt durch Rolltore und undichte Dächer	mittel	Überschwemmungsschutz Schulung der Mitarbeiter für den Notfall	Dachsanierung im Jahr 2020 abgeschlossen
Häufigere und stärkere Hitzeperioden	Kältemittelbedarf für Anlagen und Lagerung	Reduzierung des Heizölverbrauches	Höhere Kosten für Klimatisierung Schlechtere Umweltleistung durch höheren CO ₂ -Ausstoß	mittel	Angepasste Laufzeitplanung und Leistungsbemessung Überwachung des Kältebedarfs Effizienz der Kälteanlagen erfassen	Klimaanlagen werden überwacht und in der CO ₂ -Bilanz berücksichtigt. Klimaanlagen werden nur bei Bedarf eingeschaltet Bedarf an Kältemittel wird in Zukunft in der In- und Output-Bilanz gelistet

Prozess/ Abteilung/ Bereich	Relevante Umweltaspekte/ Umweltzustand	Chancen	Risiken	Bedeutung hoch/ mittel/ gering	Kommunikation/ Handlungsbedarf	Aktionen bei Hörauf & Kohler
Luft	Klimaschädliche CO ₂ - Emissionen	Erhöhung Anteil erneuerbaren Energien Einsparpotentiale im Verbrauch	Globale Erwärmung Ressourcenverbrauch (Heizöl, Strom, Wasser, Kraftstoff)	mittel	Umwelterklärung Schulungen Unterweisung	Steigerung des Anteils an erneuerbaren Energien beim Strom Führung einer In- und Outputbilanz inkl. Festlegung von Zielen Erstellung einer jährlichen Umwelterklärung Durchführung von internen Audits und Betriebsbegehungen
Wasser, Abwasser	Wasserverbrauch Verunreinigung Grundwasser	Einsparung von Ressourcen	Absenkung Grundwasserspiegel Verbrauch von Ressourcen	mittel	Umwelterklärung Schulungen Unterweisung	Führung einer In- und Outputbilanz inkl. Festlegung von Zielen Erstellung einer jährlichen Umwelterklärung Durchführung von internen Audits und Betriebsbegehungen

Prozess/ Abteilung/ Bereich	Relevante Umweltaspekte/ Umweltzustand	Chancen	Risiken	Bedeutung hoch/ mittel/ gering	Kommunikation/ Handlungsbedarf	Aktionen bei Hörauf & Kohler
Kühlwasser	Offener Wasserkreislauf	Vorbeugung von Infektionen	Infektionsgefahr durch offenen Wasserkreislauf	mittel	Behandlung gegen Legionellen wird durchgeführt	Legionellenbehandlung des Kühlwasserkreisläufe nach Vorgabe regelmäßige Wasseranalysen durch externe Laboratorien
Abfall	Umweltbelastung durch Kunststoff, Ölbelastung und Unfallgefahr Ausfluss von Batteriesäure durch undichte Flurförderfahrzeuge Unsachgemäßes Handling und Lagern von Gefahrstoffen	Einsparung von Rohstoffen und Ressourcen Reduktion der Umweltgefährdung	Umweltschädigungspotential, Ressourcenverbrauch Beschwerden von Anliegern	hoch	Umwelterklärung Schulungen Unterweisung	Entsorgung aller Abfälle durch zertifizierte Entsorgungsunternehmen Nutzung nur durch autorisiertes Personal Definierte Ladestationen Betriebsanweisung für Gefahrstoffe und entsprechende Lagerplätze Es liegen aktuell von intern und extern keine Beschwerden vor
Lärm	Lärmverschmutzung		Beschwerden von Anliegern Lärmschwerhörigkeit als Berufskrankheit	niedrig	Rückmeldung auf Beschwerden Unterweisung Mitarbeiter	aktuell kein Handlungsbedarf, da kein außergewöhnlicher Lärm vorhanden

Prozess/ Abteilung/ Bereich	Relevante Umweltaspekte/ Umweltzustand	Chancen	Risiken	Bedeutung hoch/ mittel/ gering	Kommunikation/ Handlungsbedarf	Aktionen bei Hörauf & Kohler
Politische und rechtliche Faktoren						
Umgang mit Behörden	Haltung der Unternehmensleitung bezüglich der Zusammenarbeit mit Behörden	Schnellere Abwicklung von genehmigungsbedürftigen Änderungen durch gute Zusammenarbeit mit Behörden	Zuständige Behörde identifiziert Defizite und verschärft Auflagen	mittel	Transparente Kommunikation bei Anfragen von Behörden Ausweitung des Dialogs mit Behörden z. B. im Rahmen von Treffen, Tag der offenen Tür etc.	Einhaltung gesetzlicher Pflichten ist sichergestellt Weiter kein Handlungsbedarf, da z.B. keine genehmigungspflichtige Produktionsanlagen
Entwicklung des Umweltrechts	gesetzliche Verschärfungen im Umweltrecht	Rechtssicherheit und Schließung bisheriger Rechtslücken	Kosten für die Umsetzung neuer Rechtspflichten	mittel	regelmäßige Überprüfung der Rechtslage. proaktive Informationsbeschaffung bzgl. geplanter Rechtsakte	Jahresabo bei Umwelt-Online regelmäßige Überprüfung und Umsetzung neuer Gesetze und Anforderungen
Wasser, Abwasser	Wasserverbrauch Verunreinigung Grundwasser	Einsparung von Ressourcen	Absenkung Grundwasserspiegel Verbrauch von Ressourcen	mittel	Umwelterklärung Schulungen Unterweisung	Führung einer In- und Outputbilanz inkl. Festlegung von Zielen Erstellung einer jährlichen Umwelterklärung Durchführung von internen Audits und Betriebsbegehungen

Prozess/ Abteilung/ Bereich	Relevante Umweltaspekte/ Umweltzustand	Chancen	Risiken	Bedeutung hoch/ mittel/ gering	Kommunikation/ Handlungsbedarf	Aktionen bei Hörauf & Kohler
Kühlwasser	Offener Wasserkreislauf	Vorbeugung von Infektionen	Infektionsgefahr durch offenen Wasserkreislauf	mittel	Behandlung gegen Legionellen wird durchgeführt	Legionellenbehandlung des Kühlwasserkreisläufe nach Vorgabe regelmäßige Wasseranalysen durch externe Laboratorien
Abfall	Umweltbelastung durch Kunststoff, Ölbelastung und Unfallgefahr Ausfluss von Batteriesäure durch undichte Flurförderfahrzeuge Unsachgemäßes Handling und Lagern von Gefahrstoffen	Einsparung von Rohstoffen und Ressourcen Reduktion der Umweltgefährdung	Umweltschädigungspotential, Ressourcenverbrauch Beschwerden von Anliegern	hoch	Umwelterklärung Schulungen Unterweisung	Entsorgung aller Abfälle durch zertifizierte Entsorgungsunternehmen Nutzung nur durch autorisiertes Personal Definierte Ladestationen Betriebsanweisung für Gefahrstoffe und entsprechende Lagerplätze Es liegen aktuell von intern und extern keine Beschwerden vor
Lärm	Lärmverschmutzung		Beschwerden von Anliegern Lärmschwerhörigkeit als Berufskrankheit	niedrig	Rückmeldung auf Beschwerden Unterweisung Mitarbeiter	aktuell kein Handlungsbedarf, da kein außergewöhnlicher Lärm vorhanden

Tabelle 4

6.1 Bisherige Maßnahmen im betrieblichen Umweltschutz

- Schrittweiser Ersatz der Maschinen-Heiz-Kühlgeräte durch moderne Geräte.
- Ab 2005 externes Recycling von Ausschussteilen, Überproduktionen oder Angüssen.
- 2013 – 2018 Ersatz mehrerer alter Spritzgießmaschinen durch neue Maschinen.
- Seit März 2013 werden für die Maschinen- und Anlagenreinigung MEWA Putztücher eingesetzt.
- Der Lagerbereich im neu erworbenen Nachbargebäude (Volk) wurde 2013 neu isoliert und zwei neue Schnellauftore wurden eingebaut.
- Zwei Brandschutztore wurden vom Lagerbereich zu den Arbeitsplätzen JIS und Montage eingebaut.
- Im Montagebereich wurden neue Fenster mit Doppelverglasung eingebaut
- In der mittleren Halle (2) der Kunststoffverarbeitung wurden neue Leuchtmittel verbaut. Dazu wurde eine Steuerung integriert die tageslichtabhängig die Leuchtmittel ein- oder abschaltet.
- Photozellen wurden im Versand im Innen- und Außenbereich installiert und für die Steuerung der Beleuchtung in den Volk Lagerungs- und Versandhallen.
- Im Volkgebäude wurde im September 2015 eine neue Heizung eingebaut.
- In den Hallen 1, 2 und 3 wurden Ende des Jahres 2018, für die Hallenbeleuchtung LED Leuchtmittel eingesetzt.
- Mitte 2020 Entsorgerwechsel für Abfall (Vorsortierung nach Mischkunststoffen und Gewerbeabfall)
- 2021 Installation einer Lichtwertsteuerung in Spritzgusshalle 1
- 2021 Austausch der Leuchtstoffröhren in den Büroräumen der QW auf LED
- 2021 Reduzierung der Dienstfahrten durch vermehrte Videokonferenzen
- 2022 Austausch der Leuchtstoffröhren im Musterbau (ehem. Montage) auf LED
- 2022 Austausch der Leuchtstoffröhren im Versand (Lager 33 und 36 Hauptgang) auf LED

6.2 Ermittlung und Bewertung der Umweltaspekte

Die mit der Herstellung unserer Produkte verbundenen Umweltaspekte haben wir ermittelt und bewertet (siehe dazu In- und Output-Bilanz Tabelle 5). Diese wird jährlich aktualisiert. Zur Betrachtung von Umweltaspekten erfassen wir die Verbräuche an Energie, Rohstoffen, Wasser, Betriebsmittel sowie die anfallenden Abfälle. Durch den Abgleich mit vorher festgelegten Zielvorgaben bewerten wir kontinuierlich bzw. am Jahresende die Daten und legen ggf. Maßnahmen fest.

Den Handlungsbedarf der direkten und indirekten Umweltaspekte ermitteln wir jährlich mittels einer Bewertung der Bedeutung (siehe Tabelle 3) aller wesentlichen direkten und indirekten Umweltaspekte und bewerten diese. Ergibt sich hier dringender Handlungsbedarf einzelner Aspekte so werden im Rahmen der Sitzungen des Umweltteams und den beteiligten Mitarbeitern geeignete Maßnahmen festgelegt und diese im Umweltschutzprogramm integriert.

In der nachfolgenden Abbildung sind die Stoffströme die zu den wesentlichen direkten Umweltaspekten beitragen, die von unserem Standort ausgehen, dargestellt.

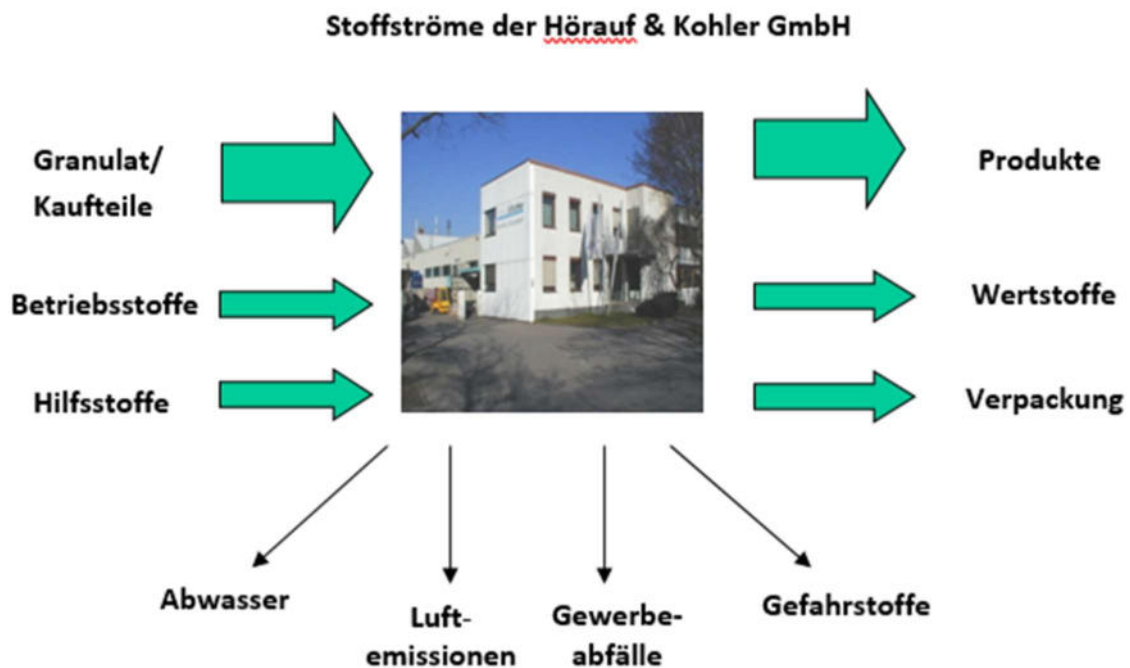


Bild 5

Die für die Herstellung von Kunststoff-Spritzgießteilen notwendigen Rohmaterialien sind Granulate, welche in LKW-Zügen auf das Werksgelände angeliefert werden. Das Granulat wird zur Lagerung in unser Materiallager transportiert. Die Lagerung erfolgt in der Regel in den Original-Transportbehältnissen. Bei Abruf einer Materialcharge durch die Fertigungsplanung

wird das Granulat beige stellt und in der benötigten Menge direkt an der Spritzgießmaschine deponiert. Dort entstehen aus dem Granulat hochwertige Kunststoffteile.

Als Abfallprodukte fallen Angüsse und Anlaufteile, sowie geringe Mengen an Ausschussteilen an. Angüsse, Anlaufteile und Ausschussteile werden sortenrein der externen stofflichen Wiederverwertung übergeben oder energetisch verwertet. Der Herstellprozess Spritzgießen benötigt primär elektrische Energie als Betriebsstoff, aber auch Wasser und Öl als Hilfsstoffe. Der Montageprozess bedarf lediglich eines geringen Energieeinsatzes und minimaler Mengen an Hilfsstoffen, wie Fette, Reinigungsmittel und Klebstoffe.

6.3 Umweltrelevante Anlagen

Außer der Heizanlage befinden sich keine genehmigungspflichtigen Anlagen auf dem Betriebsgelände der Hörauf & Kohler GmbH. Das Bundes-Immissionsschutzgesetz gilt daher für unseren Standort lediglich für diese genehmigungspflichtigen Anlagen. Daraus resultierende Auflagen und Grenzwerte werden jederzeit eingehalten und regelmäßig überwacht.

Die verwendeten Granulate gelten nicht als Gefahrstoffe und müssen daher nicht als solche gehandhabt werden. Allerdings werden in unserem Werk, wie in den meisten produzierenden Betrieben, wassergefährdende Stoffe eingesetzt. Dies sind z.B. Maschinenöle, Lacke und Verdüner. Unsere Gefahrstoff-Lagerung unterliegt strengen Auflagen, die wir gewissenhaft einhalten. Für jeden eingesetzten Gefahrstoff existiert eine Betriebsanweisung, ein Sicherheitsdatenblatt und ein Eintrag im Gefahrstoffkataster.

Die Zuverlässigkeit unserer Entsorgungsunternehmen wird regelmäßig geprüft und durch Entsorgungsnachweise bestätigt. Da wir weder belastete Abwässer, noch einen hohen Emissionsgrad verursachen, reichen hier die amtlichen Messungen aus.

Entstehende Abfälle werden ihren Verwertungsmöglichkeiten entsprechend recycelt, stofflich oder energetisch verwertet oder beseitigt.

6.4 Direkte Umweltauswirkungen und Umweltbilanz der Jahre 2012 bis 2022

Input-Output Bilanz für die Jahre 2012 bis 2022

Abfall	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
<i>Gewerbeabfall (AzV) (t)</i>	133,89	99,17	88,08	60,13	60,62	43,32	34,90	31,42	23,36	14,88	0
<i>Mischkunststoffe (t)</i>									5,08	13,85	23,15
<i>Abfall zur Beseitigung (t)</i>	2,82	3,24	2,88	2,07	3,08	4,32	4,32	4,32	4,32	4,32	4,32
<i>Farbschlamm wässrig (t)</i>	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
<i>Phosphatierschlamm (t)</i>	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
<i>Altöl (t)</i>	0,54	15,57	1,71	4,68	2,70	2,03	3,24	3,34	2,75	0,54	2,90
<i>Emulsionen (Altöl-Wasser-Gemisch) (t)</i>								2,90	2,20	2,30	4,35
<i>Altfarben (t)</i>	0,76	0,00	0,00	0,00	0,00	0,05	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
<i>Ölverschmutzte Betriebsmittel (t)</i>	3,05	1,42	1,51	1,46	1,05	0,00	0,00	0,00	0,00	1,63	0,00
<i>Kartonagen und Papier (t)</i>	66,60	65,52	61,74	52,41	46,60	31,77	23,25	16,11	18,31	19,66	18,12
<i>Altholz (t)</i>									6,11	0,00	0,00
<i>Kunststoffabfall(t)</i>	225,78	228,08	211,57	205,13	175,66	168,90	78,57		101,88	86,22	95,43
Wasser/Abwasser	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
<i>Stadtwasser (m³)</i>	6.806,00	6.469,00	6.542,00	6.010,00	5.739,00	4.603,00	4.768,00	3.960,00	3.351,00	2.939,00	2.912,00
<i>Abwasser (m³)</i>	3.548,00	3.739,00	3.541,00	3.154,00	3.153,00	2.534,00	2.554,00	1.613,00	1.238,00	966,00	1.284,0
Roh-,Hilfs- u. Betriebsstoffe	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020***	2021	2022
<i>Kunststoff PP (t)</i>	925,00	944,70	697,00	611,50	626,00	661,72	914,50	1.357,50			
<i>Kunststoff TPE (t)</i>	11,00	1,60	1,20	1,00	1,10	1,68	1,00	0,50			
<i>Kunststoff PA (t)</i>	455,50	426,50	410,15	403,50	336,50	328,44	290,50	247,00			
<i>Kunststoff ABS (t)</i>	2.861,00	3.000,00	2.722,59	2.556,50	1.913,50	1.817,66	1.620,00	1.017,50			
<i>Kunststoff gesamt (t)</i>	4.252,50	4.372,80	3.830,94	3.572,50	2.877,10	2.809,50	2.826,00	2.622,50	1.387,40	1.322,45	1.202,44
<i>Schmierstoffe (Öle,Fette) (l)</i>	8.072,00	15.888,00	1.985,00	3.994,00	2.265,00	1.795,00	4.744,00	1.698,00	1.880,00	2.200,00	3.794,00
<i>VOC (kg)</i>	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
<i>Farben,Lacke u. Lösemittel (kg)</i>	5.500,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1.000,00	0,00	0,00	0,4
Energie	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
<i>Stromverbrauch (kWh)</i>	7.181.774,00	6.894.011,00	6.305.327,00	5.714.935,00	5.442.496,00	4.778.017,00	4.627.093,00	3.892.213,00	3.857.163,00	3.687.869,00	3.443.700,00
<i>Heizöl (l)</i>	104.705,00	111.263,00	80.566,00	89.891,00	92.701,00	90.249,00	79.708,00	75.134,00	70.683,00	77.463,00	63.190,00
<i>in (kWh) *</i>	1.241.801,30	1.319.579,18	955.512,76	1.066.107,26	1.099.433,86	1.070.353,14	945.336,88	891.089,24	692.693,40	759.137,40	619.262,00
<i>Benzin (l)</i>	7.560,00	6.405,60	7.592,00	10.995,00	11.702,00	3.075,00	11.403,00	10.707,00	9.763,00	8.552,00	5.012,73
<i>in (kWh) *</i>	68.569,00	58.102,00	68.858,00	99.724,65	106.138,00	27.890,00	103.429,00	97.117,00	82.985,50	72.692,00	42.608,21
<i>Diesel (l)</i>	36.912,00	31.274,40	37.066,00	53.683,00	57.134,00	58.422,00	55.676,00	52.278,00	29.308,00	19.700,60	17.320,81
<i>in (kWh) *</i>	435.562,00	369.033,00	437.380,00	633.459,00	674.180,00	689.381,00	656.972,00	616.880,00	287.804,56	193.459,89	170.090,35
<i>Summe kWh</i>	8.927.707,00	8.640.725,00	7.767.078,00	7.514.226,40	7.322.248,00	6.565.651,00	6.332.831,00	5.497.299,00	4.920.646,46	4.713.158,29	4.275.660,56

Emissionen (CO ₂)	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
Heizöl (kg)**	323.748,00	344.025,00	249.110,00	277.943,00	286.631,50	279.050,00	246.457,00	232.314,00	220.276,50	241.405,69	195.520,30
Strom (kg)**	4.991.332,00	4.818.914,00	4.243.485,00	3.846.151,00	2.938.948,00	2.580.129,00	2.535.647,00	2.132.933,00	1.099.291,46	885.088,56	926.355,30
Diesel (kg)**	116.457,00	98.669,00	116.943,00	169.370,00	180.258,00	184.321,00	175.656,00	164.937,00	93.824,29	63.067,92	54.725,10
Benzin (kg)**	21.727,00	18.411,00	21.819,00	31.600,00	33.632,00	8.838,00	32.774,00	30.772,00	26.804,32	23.479,52	14.426,30
Summe CO₂ in kg	5.453.264	5.280.019	4.631.357	4.325.064	3.439.470	3.052.338	2.990.534	2.560.956	1.440.197	1.213.042	1.191.027

*bis 2019 wurde Heizöl Faktor 11,86, Benzin mit dem Faktor 9,07 und Diesel mit Faktor 11,8 in kWh umgerechnet

*ab 2020 wurde Heizöl Faktor 9,80, Benzin mit dem Faktor 8,50 und Diesel mit Faktor 9,82 in kWh umgerechnet

** bis 2019 wurde Heizöl mit dem Faktor 3,092; Diesel mit 3,155; Benzin mit 2,874 in CO₂-Äquivalente umgerechnet (Quelle: GEMIS 2004).

** ab 2020 wurde Strom gemäß der Angabe des Stromanbieters in CO₂-Äquivalente umgerechnet

** ab 2020 wurde Heizöl mit dem Faktor 0,318; Benzin mit 0,323 und Diesel mit 0,326 in CO₂-Äquivalente umgerechnet (Quelle: GEMIS / IFEU 2019)

** ab 2022 wurde Heizöl mit dem Faktor 0,309; Benzin mit 0,288 und Diesel mit 0,316 in CO₂-Äquivalente umgerechnet (Quelle: GEMIS 4.94 / IFU 2021)

*** ab 2020 Splittung Gewerbeabfall zu Mischkunststoffe (recyclebar) und Abfall zur Verbrennung (Gewerbeabfall)

**** ab 2020 wird anstatt der eingekauften Menge (für DE+CZ) nur noch der tatsächliche Verbrauch in der Produktion DE angegeben

Tabelle 5

Kernindikatoren 2022 tabellarisch in absoluten Zahlen und bezogen auf die Betriebsleistung

	Betriebsleistung in T€	Stromverbrauch	Anteil erneuerbarer Energie	Heizölverbrauch	theoretischer Bedarf	Werkstoffverbrauch	Kunststoffabfall	Wasserverbrauch
Absolute Zahlen	17.445	3.443.700 kWh	1.993.902 kWh	63.190 L	94.955 L	1.202,44 t	95,43 t	815 m ³
Bezogen auf Betriebsleistung	-	197,40 kWh/T€	114,30 kWh/T€	3,62 L/T€	5,44 L/T€	68,93 kg/T€	5,47 kg/T€	0,047 m ³ /T€
	Gewerbeabfall	Altöl	Altöl-Emulsionen	Kartonagen	CO ₂ -Emissionen Strom	CO ₂ -Emissionen Heizöl	CO ₂ -Emissionen Diesel	CO ₂ -Emissionen Benzin
Absolute Zahlen	4.320 kg	2.900 kg	4.350 kg	18.120 kg	926.355,30 kg	195.520,30 kg	54.725,10 kg	14.426,30 kg
Bezogen auf Betriebsleistung	0,25 kg/T€	0,166 kg/T€	0,249 kg/T€	1,04 kg/T€	53,10 kg/T€	11,21 kg/T€	3,14 kg/T€	0,83 kg/T€

Tabelle 6

Die erfassten Daten des In- und Outputs in Tabelle 5 und die daraus entwickelten Umweltkennzahlen sind ein entscheidendes Instrument

- zur umweltbezogenen Bilanzierung des Ist-Zustandes
- zur umweltorientierten Planung und Steuerung und
- zur periodischen Überprüfung des ökologischen Verbesserungsprozesses.

Die alleinige Betrachtung der absoluten Zahlenwerte ist nur bedingt aussagekräftig. Die Zahlenangaben müssen in Relation zu sinnvollen Bezugsgrößen gesetzt werden. Wir haben dazu als Bezugsgröße die Betriebsleistung herangezogen. Die Betriebsleistung ist die Gesamtleistung in Euro im betrachteten Zeitraum des Unternehmens aller produzierten Güter. Zur Ermittlung der Betriebsleistung werden die Betriebsausgaben (z.B. Personalkosten, Energiekosten) von den Betriebseinnahmen abgezogen.

Versiegelte Fläche des Firmengeländes

Unter versiegelte Fläche versteht man verdichtete (z.B. betoniert) Fläche. Bei der Hörauf & Kohler GmbH sind das 26.000 m². In folgendem Diagramm 1 wird diese Fläche grafisch in Bezug auf die Betriebsleistung dargestellt.

Im Verhältnis der sich jährlich ändernden Betriebsleistung ändert sich somit auch das Verhältnis zur versiegelten Fläche, die konstant bleibt.

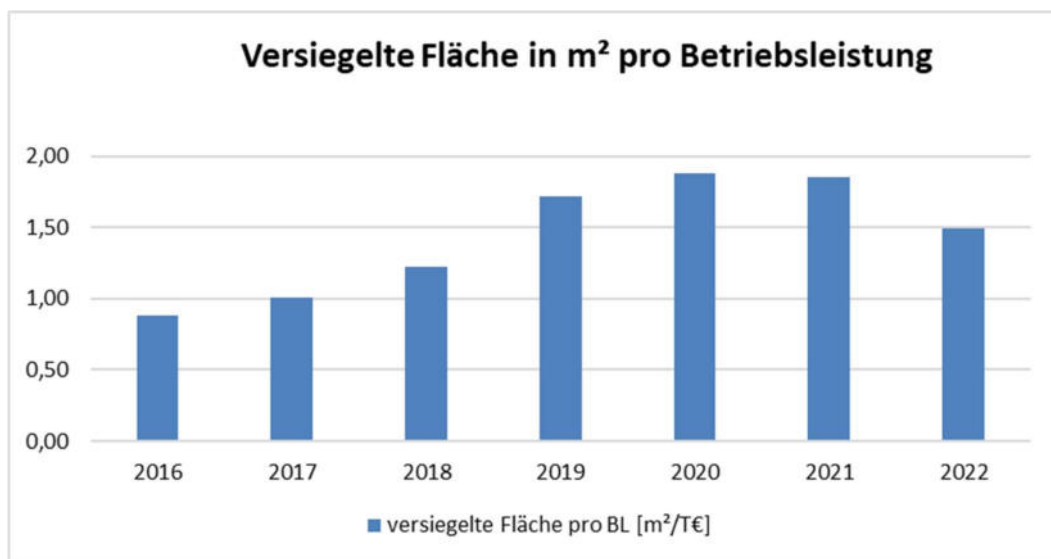


Diagramm 1

Strom

Elektrischer Strom wird vorwiegend zum Betrieb des Spritzgießmaschinenparks verwendet. Durch die konzentrierten Anfahrzeiten der Spritzgießmaschinen und Heizungen am Montagmorgen, werden hohe Lastspitzen erreicht.

Die hohen Lastspitzen werden verringert indem nicht alle Maschinen gleichzeitig, sondern zeitverzögert eingeschaltet werden. Es wird zudem ein Lastspitzenbegrenzer eingesetzt.

Bei einigen Bauteilen mit speziellen Anforderungen ist der Stromverbrauch durch eine zusätzliche Werkzeugkühlung erhöht. Für diese Werkzeugkühlung (nur bei Bedarf für bestimmte Bauteile) sind Tempergeräte mit einer Anschlussleistung von 19kW Gerät im Einsatz.

Insgesamt gibt es 17 Tempergeräte von denen im Durchschnitt sechs Stück im Einsatz sind. Im Einsatz sind auch mehrere Trockner wegen erhöhtem Materialbedarf bei großen Bauteilen. Die Kapazität der eingesetzten Trockner ist ebenfalls größer.

Auftragsbedingt gibt es aktuell in jedem Jahr neue Projekte/ Serienanläufe, welche einen häufigen Werkzeug- und Maschinenwechsel erfordern, was wiederum einen erhöhten Stromverbrauch zur Folge hat.

In den Jahren 2014 und 2015 ist der Stromverbrauch zur Betriebsleistung weiter zurückgegangen. Der Rückgang des Stromverbrauches liegt an der Reduzierung der Ausschussmengen und des Stromverbrauches für die Beleuchtung der Produktions- und Lagerhallen durch lichtwertgesteuerte Beleuchtung (Installation von Photozellen).

Der Stromverbrauch konnte auch reduziert werden durch die Aufrüstung von zwei Spritzgießmaschinen: Maschine 87 (Halle2) und Maschine 55 (Halle1), bei denen vor dem Werkzeug ein Wasserverteiler vorgeschaltet wurde.

An der Maschine 87 konnten so von fünf Tempergeräten mit je 19 kW Anschlussleistung auf drei Tempergeräte mit je 16 kW reduziert werden. An der Maschine 55 von vier Tempergeräte mit je 18 kW auf zwei Tempergeräte mit je 18 kW Anschlussleistung.

Der Anstieg des Stromverbrauches zur Betriebsleistung im Jahr 2016 bis 2018 liegt am Einsatz von Maschinen mit hohen Anschlussleistungen. Die Losgrößen waren kleiner und die Betriebsleistung 2016 bis 2019 war geringer als 2014 und 2015. Der erneute Anstieg im Jahr 2020 ist einem neuen Großprojekt mit über 50 neuen Werkzeugen geschuldet. Durch dieses Projekt hatten wir im zweiten Quartal des Jahres 2020 und Anfang 2021 sehr viele Abmusterungen, welche aber keine Erhöhung der Betriebsleistung erzielte. Bei diesen Abmusterungen werden Werkzeuge nur kurz gerüstet, aufgeheizt und ein paar Muster produziert.

Durch dieses häufige Rüsten und Aufheizen steigt der Stromverbrauch. Trotz dessen konnten wir durch andere Maßnahmen, wie die Lichtwertsteuerung in Halle 1 und Umstellung auf LED-Beleuchtung den Stromverbrauch im Jahre 2021 reduzieren.

Der Stromverbrauch im Vergleich zur Betriebsleistung ist in Diagramm 2 dargestellt.

Erfreulicherweise konnte der Anteil an erneuerbaren Energien im Jahr 2021 von 60,3% auf 65,5% gesteigert werden. Dies führt zu einer geringeren CO₂-Emission.

Im Jahr 2022 konnte der Stromverbrauch durch konsequentes Ausschalten von stehenden Maschinen, dem weiteren Austausch von Leuchtstoffröhren mit LED Beleuchtung im neuen Musterbau und in den Lagergängen weiter reduziert werden. Auch haben sich die Abmusterungen reduziert. Leider reduziert sich der Anteil erneuerbarer Energien beim Strommix unseres Versorgers auf 57,9%. Dennoch konnte die CO₂-Emission weiter reduziert werden.

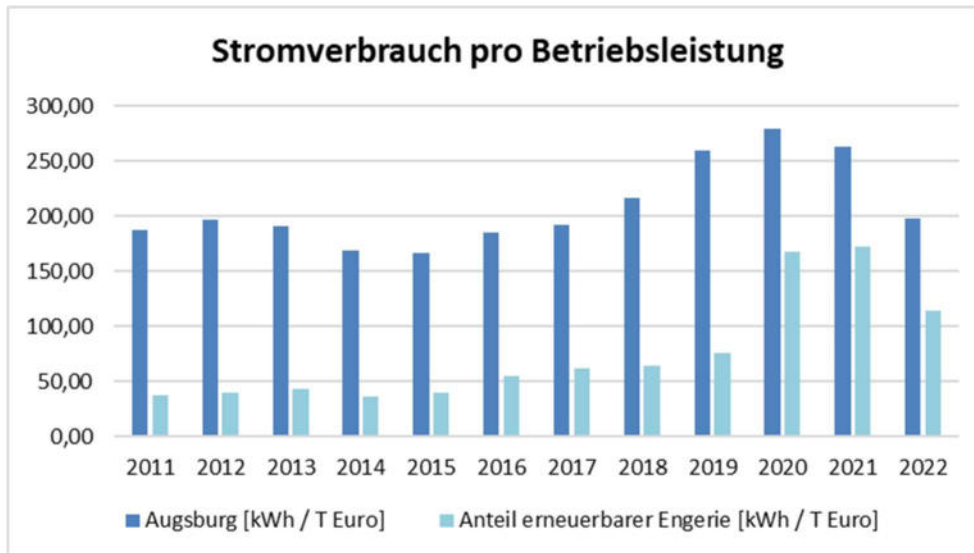


Diagramm 2

Brennstoffe

Am Standort Augsburg dient zur Erzeugung von Heizwärme der Energieträger Heizöl. Heizöl wurde ebenfalls für den Trocknungsprozess der Lackieranlage verwendet. Ende des Jahres 2011 wurde die Lackieranlage stillgelegt.

Der Jahresverbrauch an Heizöl ist bezogen auf die Gradtagszahl in Diagramm 3 dargestellt.

Eine Reduzierung des Heizölverbrauches im Jahr 2012 und 2013 ist der kompletten Ausschaltung der Heizung in der neuen Kunststoffverarbeitungshalle (ehemalige Lackiererei) und dem Einbau von Schnelllauftoren im Warenausgang und im JIS-Lager zuzuschreiben.

Der Heizölverbrauch in den Jahren 2012 und 2013 war geringer als der nach Gradtagzahlen errechnete Bedarf. In den Jahren 2014 bis 2020 ist der Verbrauch zum theoretischen Bedarf, errechnet nach Gradtagzahlen, deutlich niedriger, weil die Montagehalle nicht mehr in Betrieb war und somit nicht beheizt werden musste. Der Anstieg im Jahr 2021 ist auf die Inbetriebnahme der neuen Montagehalle (ehemals JIS) und dem neuen Musterbau (ehemals Montage) zurück zu führen. Weiterhin war die Kälteperiode im Vergleich zum Jahr 2020 länger.

Im Jahr 2022 wurde auf Grund des milden Winters wieder deutlich Heizöl eingespart. Auch wurde teilweise die Temperatur in den Büroräumen auf 19°C reduziert. So konnte gegenüber dem theoretischen Brennstoffbedarf deutlich Heizöl eingespart werden.

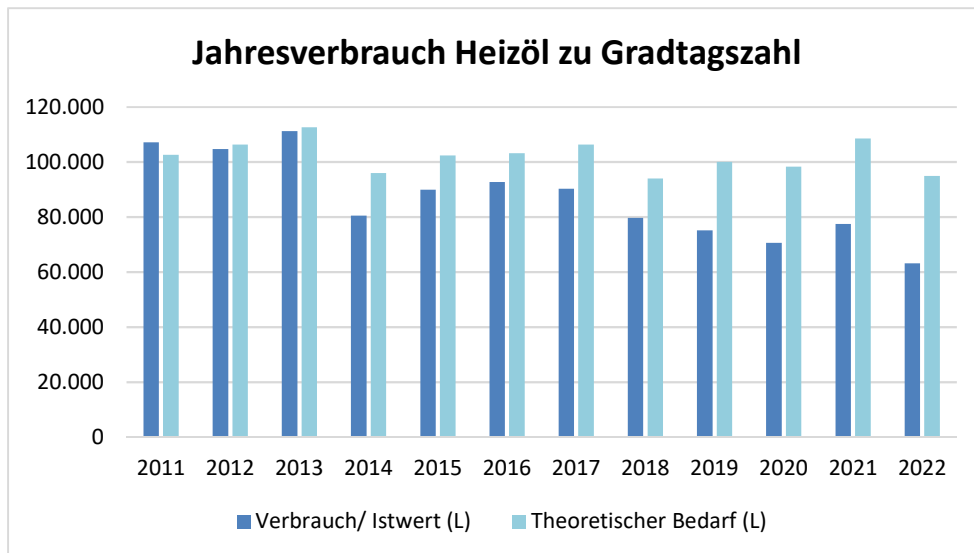


Diagramm 3

Berechnung: Theoretischer Brennstoffbedarf = Brennstoffbedarf 2009 (Bezugsjahr) / Gradtagzahl 2009 (3923)*Gradtagzahl vom jeweiligen Jahr

Gradtagszahlen GTZ 20/15 Augsburg:

Jahr	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
GTZ	3733	3871	4097	3493	3725	3757	3872	3421	3642	3577	3949	3456

Tabelle 7

Werkstoffe/ Kunststoffe

Kunststoffgranulate werden für die Herstellung von Spritzgießteilen eingesetzt. Der Verbrauch in Bezug auf die Betriebsleistung ist in Diagramm 4 dargestellt.

Ein erhöhter Werkstoffverbrauch in den letzten 9 Jahren ist bedingt durch neue Aufträge, überwiegend große Teile mit entsprechend hohem Materialeinsatz zu erklären. Tatsächlich wurde in den Jahren 2013 bis 2020 eine deutliche Reduzierung des Ausschusses durch eine systematische Überwachung erreicht. Der Kunststoffabfall in Diagramm 5 beinhaltet Ausschussteile, Anfahrausschuss und sogenannte „Batzen“ vom Reinigen der Spritzgussmaschinen. Rund 45% des Kunststoffabfalls konnte zu Rezyklat und Regranulat wiederverwertet werden. Der Rest sind nicht wiederverwertbare Materialien und Teile (z.B. TPE, PA-GF50, 2K-Teile, Batzen und Teile mit metallischen Anbauteilen).

Ab 2020 wird zur Berechnung nur noch die tatsächlich eingesetzte Materialmenge in der Produktion und nicht die eingekaufte Menge herangezogen. Daher kann zum aktuellen Zeitpunkt nur ein Vergleich zwischen dem Jahr 2020 und 2021 gemacht werden und auch die Darstellung des Kunststoffabfalls wird erst seit 2020 in der Umwelterklärung dargestellt.

Der Vergleich zu 2020 zeigt sowohl eine Reduzierung des Verbrauches als auch eine deutliche Reduzierung des Kunststoffabfalls im Jahre 2021.

Im Jahr 2022 ist der Anteil des Kunststoffabfalls bezogen auf die eingesetzte Menge wieder gestiegen. Dies ist auf teils unvorteilhafte Angussysteme mit größeren Angüssen zurückzuführen. Auch werden teilweise mehr Anfahrtteile entsorgt, um zu verhindern, dass unausgespritzte Teile zum Kunden gelangen.

Bezogen auf die Betriebsleistung konnte der Kunststoffabfall weiter gesenkt werden.

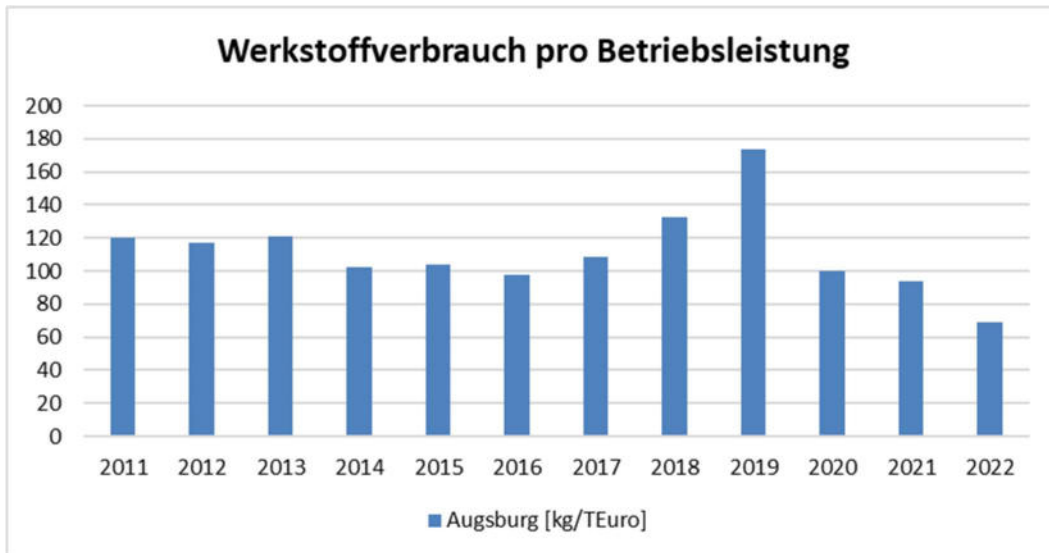


Diagramm 4

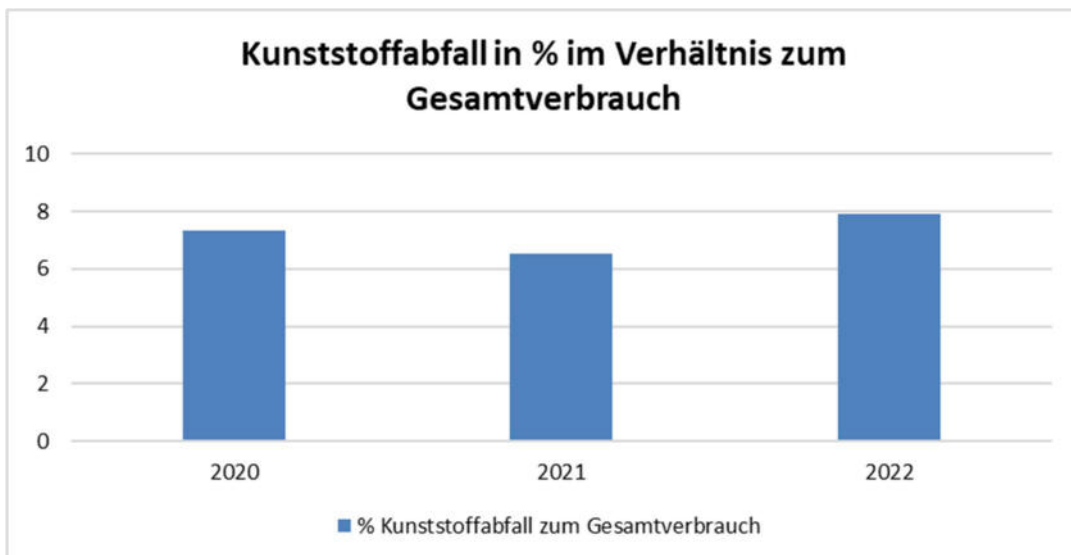


Diagramm 5

Wasser / Abwasser

Wir beziehen unser Wasser ausschließlich aus dem Trinkwassernetz der Stadt Augsburg. Der Großteil des Wassers in unserem Unternehmen wird in den Kühlkreislauf unserer Produktionsanlagen eingespeist (im Durchschnitt über 50%). Der Rest in die sanitären Anlagen. Der Verbrauch pro Mitarbeiter und bezogen auf die Betriebsleistung ist in den Diagrammen 6 und 7 zu sehen.

Aus dem geschlossenen Kühlsystem mit Kühlturm unseres Maschinenparks entstehen keine Abwässer. Ein Teil der Gesamtwassermenge verdunstet. Abwässer entstehen vorwiegend aus den sanitären Anlagen. Die regelmäßigen Prüfungen der Abwasserqualität beschränken sich demnach auf die allgemeinen Grenzwerte. Die Ergebnisse dieser Kontrollen sind seit 1999 nicht beanstandet worden.

Der erhöhte Wasserverbrauch pro Mitarbeiter im Jahr 2009 ist der kompletten Übernahme des Nachbargebäudes mit Reparaturhalle und Traktorwaschanlage zuzuschreiben. Ein

erhöhter Wasserverbrauch ist bedingt durch erhöhte Kühlleistung (mehr Anlagen und größere Werkzeuge).

Wasserverlust war auch über den Kühlturm möglich: der Ablauf des neueren Kühlturms war viel zu klein, deshalb konnte nicht genug Wasser ablaufen und das überschüssige Wasser lief in die Wiese. Im 3. Quartal 2012 wurde ein größerer Ablauf angebracht. Der Gesamtwasserverbrauch zur Betriebsleistung verringerte sich dementsprechend schon 2012 und diese Entwicklung ist auch 2013 und 2014 erkennbar. Durch zusätzliche Sensibilisierung der Mitarbeiter konnte auch der Wasserverbrauch pro Mitarbeiter im Jahr 2013 deutlich reduziert werden.

In den Jahren 2014 bis 2016 ist der Wasserverbrauch pro Mitarbeiter im Vergleich zu 2013 angestiegen. 2017 ist der Wasserverbrauch pro Mitarbeiter und pro Betriebsleistung geringer als im Vorjahr. Ein leichter Anstieg des Wasserverbrauches pro Mitarbeiter ist im Jahr 2018 erkennbar. Der Wasserverbrauch pro Betriebsleistung ist ebenfalls angestiegen; da die Betriebsleistung 2019 zurückgegangen ist. Ab 2020 können wir eine kontinuierliche Reduzierung des Verbrauches sowohl im Verhältnis zur Betriebsleistung als auch deutlich pro Mitarbeiter erzielen.

Im Jahr 2022 ist der Wasserverbrauch pro Mitarbeiter wieder gestiegen. Dies ist auf die höheren Außentemperaturen und dem damit verbundenen Anstieg des Verbrauchs an Trinkwassers zurückzuführen. Der Großteil ist durch die kommunizierten Hygieneregeln aus der „Corona-Pandemie“ und der gesunkenen Mitarbeiteranzahl zu erklären.

Bezogen auf die Betriebsleistung ist der Wasserverbrauch gesunken, da die Produktion nicht voll ausgelastet ist und die Kühlung nicht auf Höchstleistung laufen muss.

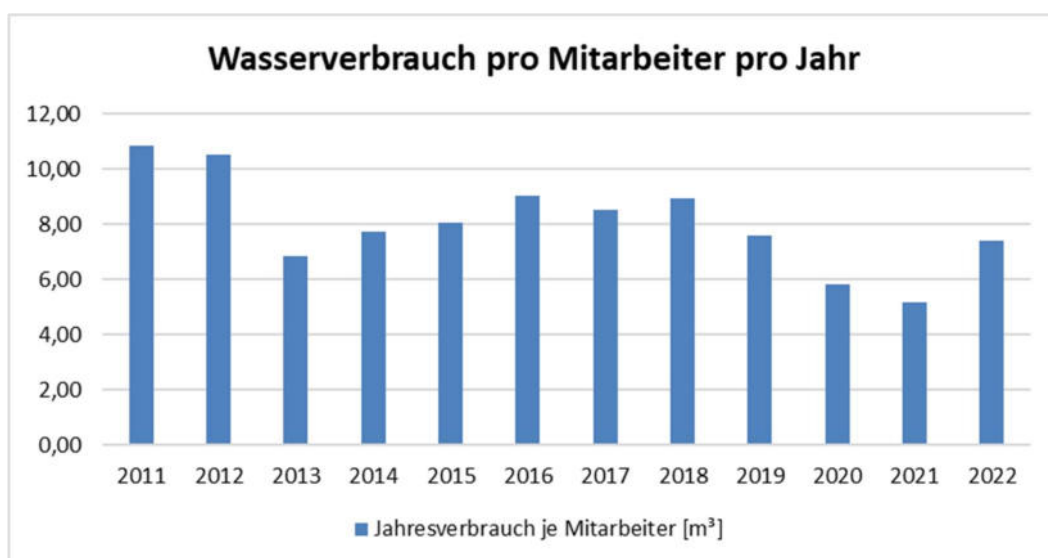


Diagramm 6

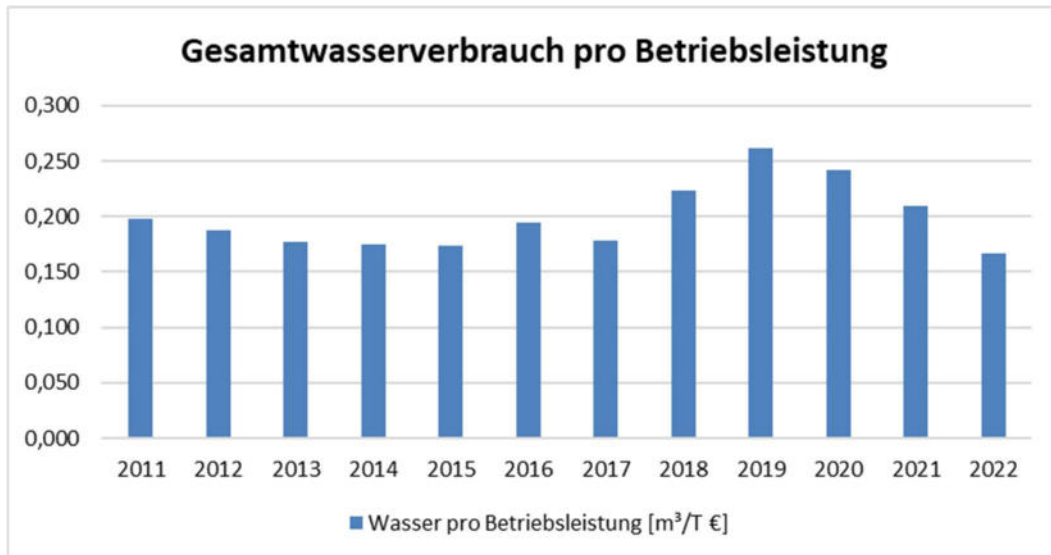


Diagramm 7

Gewerbeabfall

Bei der Hörauf&Kohler GmbH wird sehr genau auf Mülltrennung geachtet und dadurch konnte die Menge an Gewerbeabfall in den letzten Jahren deutlich reduziert werden. Im Jahr 2019 gab es einen leichten Anstieg, da die Betriebsleistung deutlich gesunken ist. Der Gewerbeabfall bezogen auf die Betriebsleistung ist in Diagramm 8 dargestellt.

Durch den Wechsel des Entsorgers wird seit Mitte 2020 der Gewerbeabfall beim Entsorger vorsortiert und dadurch verringert sich die Menge an Gewerbeabfall (Abfall zur Verbrennung). Dies ist deutlich im Jahr 2021 erkennbar. Der Rest gilt als Mischkunststoffe und wird recycelt die Menge an Mischkunststoffe ist in der In- und Outputbilanz (Tabelle 5) einsehbar.

Im Jahr 2022 konnten der Gewerbeabfall auf die Pauschale Abholung durch die Stadt auf 4,32t im Jahr reduziert werden. Bezogen auf die Betriebsleistung ergibt sich hierdurch ein deutlicher Rückgang beim Gewerbeabfall. Die separat abgeholt 23,15t beinhalteten nur Mischkunststoffe, die entsprechend recycelt werden.

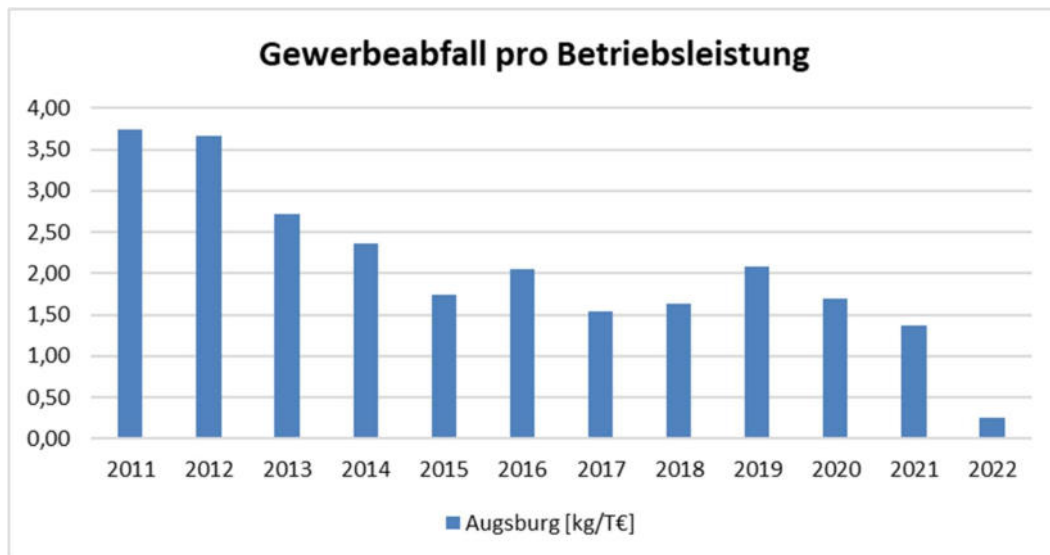


Diagramm 8

Altöl

Der Hauptanteil an Öl wird für den Spritzgießmaschinenpark benötigt. Je nach Größe, benötigt eine Spritzgießmaschine zwischen 800 und 1200 Liter Öl.

Im Laufe des Jahres 2013 wurde an 23 Spritzgießmaschinen Ölwechsel durchgeführt, daher resultierte die große Menge Altöl. Die Menge Altöl pro Betriebsleistung im Jahr 2014 hat sich weiter verringert und ist vergleichbar mit der Menge im Jahr 2012. Durch den Abbau von zwei alten Spritzgießmaschinen im Jahr 2015 hat sich die Menge an Altöl fast verdreifacht und durch den Aufbau einer neuen Spritzgießmaschine hat sich die Menge an eingekauften Schmierstoffen (Öl) verdoppelt. Im Jahr 2019 wurden zwei weitere Spritzgießmaschinen abgebaut, daher die erhöhte Menge Altöl pro Betriebsleistung auch in diesem Jahr.

Die angefallene Menge an Altöl pro Betriebsleistung ist in Diagramm 9 dargestellt. Weiterhin fallen sogenannte Ölemulsionen (Altöl-Wasser-Gemisch) an. Diese werden seit 2019 ebenfalls in Diagramm 9 dargestellt. Davor wurde nicht zwischen Altöl und Altölemulsionen unterschieden.

Die Menge an överschmutzten Betriebsmitteln konnte durch den Einsatz von waschbaren MEWA-Putztüchern ab März 2013 reduziert werden. Diese MEWA Putztücher werden für die Reinigung von Maschinen und Anlagen, anstelle der Papier- und Vliestücher die als överschmutzte Betriebsmittel entsorgt wurden, verwendet. Wie man im Diagramm 9 erkennen kann, sind dadurch von 2017 bis 2020 keine ölverunreinigten Betriebsmittel angefallen. Im Jahr 2021 wurden die angesammelten överschmierten Betriebsmittel entsorgt daher ist hier ein erhöhter Wert erkennbar.

Im Jahr 2022 ist wieder deutliche mehr Altöl als im Vorjahr angefallen, da eine Maschine abgebaut und in unser Werk nach Tschechien gebracht wurde. Da diese zum Transport entleert werden muss, ist mehr Altöl angefallen.

Es gibt auch einen deutlichen Anstieg bei den Altölemulsionen. Hier wurde eine größere angesammelte Menge entsorgt. Zudem gab es vereinzelt Leckagen an neuen Werkzeugen, die

zwar umgehend abgedichtet wurden aber dennoch zu einer erhöhten Menge an Altölemulsionen geführt haben. Durch Auffangwannen unter den Maschinen wurden alle ausgetretenen Mengen aufgefangen und fachgerecht entsorgt.

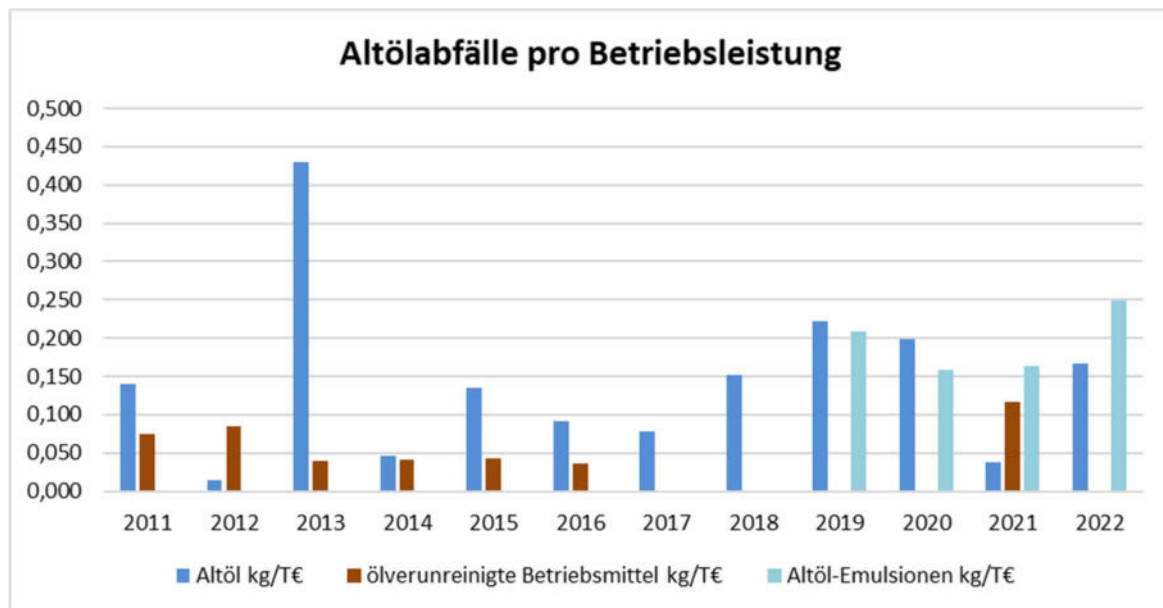


Diagramm 9

Kartonagen

Kartonagen fallen durch den Erhalt von Musterteilen von Werkzeugmachern an. Diese Kartonagen sind durch den langen Transportweg selten wiederverwendbar und müssen daher entsorgt werden. Der starke Anstieg in 2020 und 2021 sind auf mehrere Neuprojekte zurück zu führen, bei welchem sehr viele Bauteile in Kartonagen geliefert wurden.

Es wird stets darauf geachtet, dass die unbeschädigten Kartonagen wiederverwendet werden. Leider ist dies für den Versand von Bestellungen der Kunden in Kartonagen selten möglich, da es hier feste Verpackungsvorschriften gibt. Weiterhin fallen Kartonagen von den Oktabinbehältern der Granulate an, welche nicht wiederverwendbar sind und der Hersteller nicht zurücknimmt.

Durch das Wiederverwenden von Kartonagen konnte im Jahr 2022 die Entsorgung von Kartonagen um eine weitere Tonne auf 18,12 Tonnen reduziert werden. Bezogen auf die Betriebsleistung hat sich der Kartonagenverbrauch dadurch deutlich verringert.

Der Verbrauch pro Betriebsleistung ist im Diagramm 10 dargestellt.

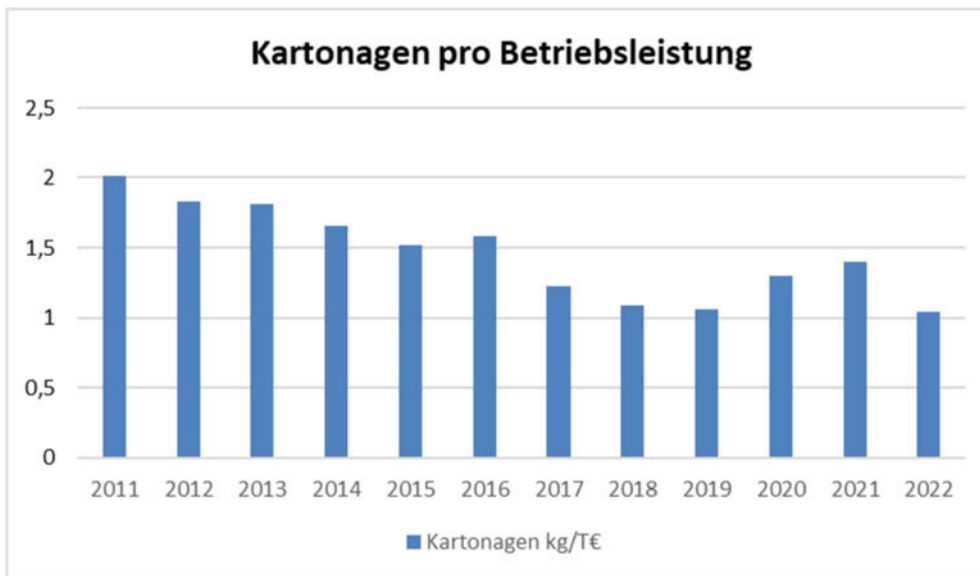


Diagramm 10

Emissionen

Die CO₂-Emissionen werden aus dem Verbrauch an Heizöl, Strom, Kraftstoff und den Klimaanlage im Verhältnis zur Betriebsleistung am Standort berechnet und sind in Diagramm 11 dargestellt.

Die Gesamtemissionen an CO₂ sind in erster Linie durch den erhöhten Stromverbrauch ab 2010 bis 2012 gestiegen. Bedingt durch neue Kundenaufträge wurden neue Spritzgießmaschinen mit Anschlussleistungen von 68kW, 75kW und 169kW angeschafft. Dies führte zu einem Anstieg des Stromverbrauchs. Ab 2013 ist ein kontinuierlicher Rückgang der CO₂-Emissionen zu verzeichnen. Durch den starken Rückgang der Betriebsleistung haben wir ab 2018 und 2019 einen Anstieg der Emissionen im Verhältnis zur Betriebsleistung. Im Jahr 2020 konnten wir unsere CO₂-Emissionen um ca. 35% reduzieren. Dies liegt zum größten Teil daran, dass sich der Anteil an erneuerbaren Energien beim Strom verdoppelt und somit die CO₂-Emission nahezu halbiert hat. Im Jahr 2021 konnten wir den Anteil nochmals um 5,2% steigern.

Jahr	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
Ern. Energ. %	21,5	22,6	21,4	23,9	29	33,6	33,6	29,5	60,3	65,5	57,9
CO ₂ g/kWh	692	699	673	631	540	540	548	548	285	240	269

Tabelle 8

Die Reduzierung der CO₂-Emissionen aus Heizöl im Jahr 2012 und 2013 ist auf die Stilllegung der Heizung in der neuen Kunststoffverarbeitungshalle (ehemalige Lackiererei) und dem Einbau von Schnelllauftoren im Warenausgang und im JIS-Lager zurück zu führen. Ab dem Jahr 2016 ist leider ein stetiger Anstieg im Verhältnis zur Betriebsleistung zu verzeichnen. In absoluten Zahlen betrachtet reduzieren wir den Verbrauch an Heizöl stetig (siehe In- und Output-Bilanz Tabelle 3). Unabhängig von der Mitarbeiterzahl in den Büroräumen müssen diese beheizt werden.

Die CO₂-Emissionen aus Kraftstoff (Benzin + Diesel) erhöhten sich im Jahr 2014. Bedingt durch eine Vergrößerung des Fuhrparks (26% zum Jahr 2013) und den häufigen Dienstfahrten zur Tochterfirma in Tschechien erhöhte sich der Kraftstoffverbrauch um 18,5% und die daraus resultierenden Emissionen um 14,9%. Im Jahr 2015 bis 2017 wurde aufgrund von vermehrten Dienstfahrten zu Kunden und der Tochterfirma in Tschechien der Fuhrpark weiter erhöht (23% zum Jahr 2014). Dadurch gab es einen weiteren Anstieg des Kraftstoffverbrauches und den daraus resultierenden CO₂-Emissionen. Eine ökologische Fahrweise führte zu einem vergleichsmäßig geringen Kraftstoffverbrauch. Bedingt durch die Corona-Pandemie ist im Jahr 2020 ein deutlicher Rückgang des Kraftstoffverbrauches und somit eine deutlich CO₂-Reduzierung zu verzeichnen. Im Jahr 2021 konnten wir durch Verkleinerung des Fuhrparks und Reduzierung der Dienstfahrten den Kraftstoffverbrauch zum Vorjahr um 27,7 % senken und somit auch die CO₂-Abgabe.

Die Emissionen an NO_x sind in unwesentlichen Mengen nur aus der Verbrennung und des Fuhrparks. Die Firmenfahrzeuge sind alle nach EURO 6-Norm und stoßen somit minimalste Mengen an Stickoxiden aus. Da der NO_x-Wert kleiner 0,05 t pro Jahr beträgt, wird dieser nicht in der Bilanz berücksichtigt.

Die Wärmepumpe der Fußbodenheizung (17 kg Kühlmittel) ist überwachungspflichtig; wie auch bei allen anderen Klimageräten im Unternehmen wurde kein Verlust an Kühlmittel bei den jährlichen Prüfungen festgestellt und somit wurde auch kein CO₂ freigesetzt.

Im Jahr 2022 konnten durch einen geringeren Stromverbrauch sowie ein reduzierten Heizölverbrauch auch die CO₂ Emissionen weiter reduziert werden. Die Gründe hierfür wurden bereits vorhergehend genannt. Ebenso konnten Dienstfahrten reduziert werden.

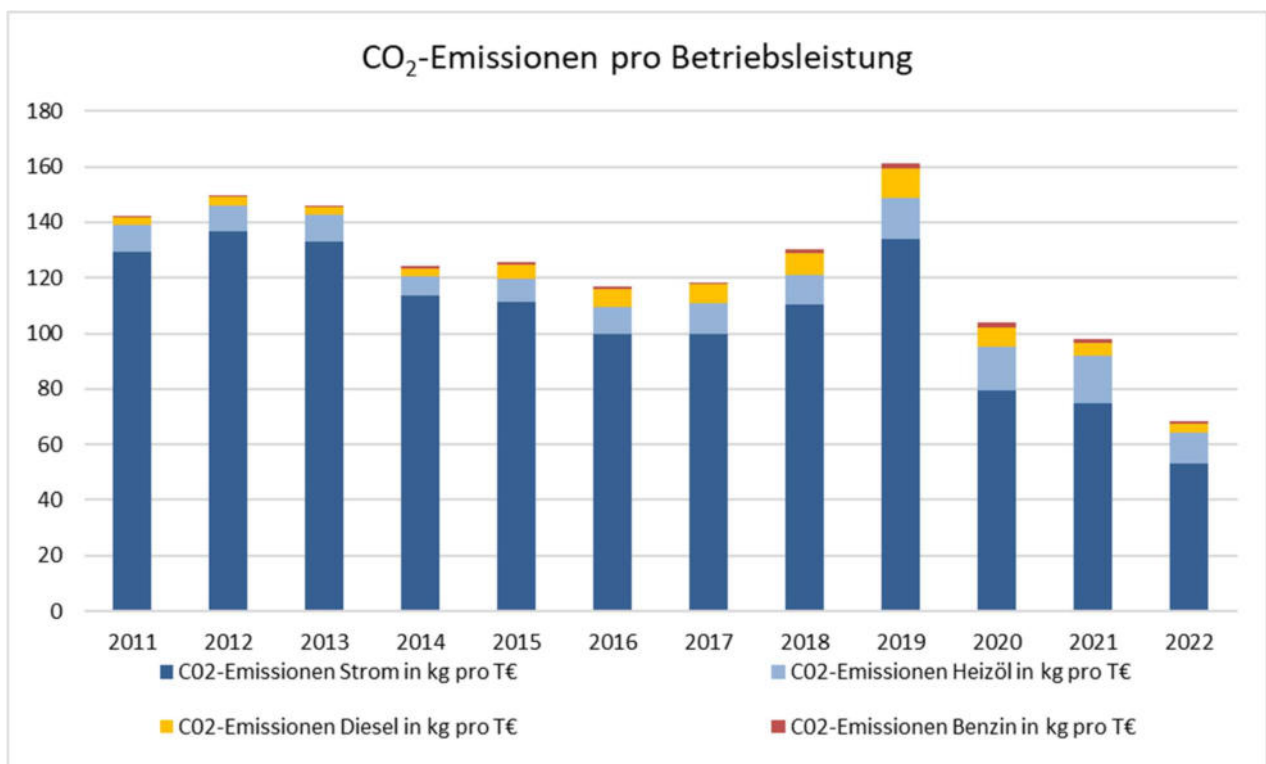


Diagramm 11

6.5 Indirekte Umweltauswirkungen

Im Hinblick auf indirekte Umweltaspekte haben wir unseren Handlungsbedarf anhand der bereits beschriebenen Bewertung der Bedeutung (siehe Tabelle 3) ermittelt und sehen zurzeit mittleren Handlungsbedarf bei der Auswahl von Lieferanten hinsichtlich von Umweltaspekten. Bei den produktbezogenen Aspekten haben wir geringe Einflussmöglichkeiten, da wir als Automobilzulieferer im Auftrag unserer Kunden arbeiten.

Dies betrifft auch die Auswirkungen durch Transportverkehr. Hier sind wir an die Vorgaben der Kunden gebunden.

Dennoch werden wir auch in Zukunft versuchen, innerhalb von Kundengesprächen, Mehrweglösungen von Verpackungen vorzuschlagen und im Bereich der Auswahl von Entsorgungsunternehmen zertifizierte Unternehmen zu präferieren.

Das im Jahr 2005 eingeführte externe Recyclingprogramm, wurde ab 2006 annähernd auf den gesamten Kunststoffbereich ausgedehnt. Dies zeigt sich auch eindrucksvoll in der Reduzierung der Kunststoffabfälle.

7 Unsere Ziele und Maßnahmen für die Zukunft

Auch für die Zukunft haben wir uns Ziele gesetzt. Ein Auszug aus unserem Umweltprogramm:

Ziele und Maßnahmen im Rahmen des Umweltprogrammes				
Bereich	Maßnahme	Verantwortlich	Ziel	Termin
Abfall	Reduzierung von Verpackungsmaterial durch verstärkte Wiederverwendung und sorgsame Handhabung.	Hr. Bicho	Gesamtmenge Kartonagen < 17t	12/23
Abfall	Reduzierung der Ausschussmengen	Hr. Veith	Reduzierung der Ausschussmengen von 1,8 % (2022) auf 1,5%	12/ 23
Gefahrstoffe	Gefährdungsbeurteilung und Ersatzstoffprüfung für alle eingesetzten Betriebsstoffe, Aushang Betriebsanweisungen.	Hr. Strahl	Konformität mit der neuen Gefahrstoffverordnung	Kontinuierlich
Energie	Austausch der Leuchtstoffröhren durch LED-Beleuchtung in den noch nicht getauschten Bereichen der Produktion und Büros.	Hr. Vuletic	Reduzierung des Stromverbrauches	06/23

Energie	Druckluftverbrauch optimieren. Leckagenbehebung in den Produktionsunterbrechungen	Hr. Veith	Reduzierung des Stromverbrauches. Einsparungen ermitteln.	Kontinuierlich
---------	---	-----------	---	----------------

Tabelle 9

8 Status des Vorjährigen Umweltschutzprogramms

Die Umsetzung unseres letztjährigen Umweltschutzprogramms:


Status des vorjährigen Umweltprogrammes			
Bereich	Maßnahme	Ziel	Bemerkung
Abfall	Reduzierung von Verpackungsmaterial durch verstärkte Wiederverwendung und sorgsame Handhabung. Reduzierung der Anlieferungen in Kartonagen der WZ-Macher.	Gesamtmenge Kartonagen < 20t	Der Kartonagenverbrauch ist auf 18,12t gesunken.
Abfall	Reduzierung der Ausschussmengen	Reduzierung der Ausschussmengen von 1,8 % (2021) auf 1,5%	Der Ausschuss stagnierte bei 1,8%.
Gefahrstoffe	Gefährdungsbeurteilung und Ersatzstoffprüfung für alle eingesetzten Betriebsstoffe, Aushang Betriebsanweisungen.	Konformität mit der neuen Gefahrstoffverordnung	Gefährdungsbeurteilung und Ersatzstoffprüfung wird kontinuierlich durch die SIFA geführt. Betriebsanweisungen wurden auf Aktualität geprüft und ggf. aktualisiert.
Energie	Austausch der Leuchtstoffröhren in der neuen Montagehalle und dem neuen Musterbau	Reduzierung des Stromverbrauches	Leuchtstoffröhren wurden durch LED ersetzt.
Energie	Druckluftverbrauch optimieren. Leckagenbehebung in den Produktionsunterbrechungen	Reduzierung des Stromverbrauches.	Der Stromverbrauch konnte um 6,6% gesenkt werden.
Abfall	Öl- und Altöllager: Optimierung der Handhabung von Altölen. Bestellung von elektrischen Handpumpen zum Umfüllen in Auffangbehälter	Ordnung und Sauberkeit und Einhaltung gesetzlicher Forderungen	Elektr. Handpumpen beschafft. Es läuft deutlich weniger Öl in die Auffangwannen.

Tabelle 10

Abfall	Öl- und Altöllager: Optimierung der Handhabung von Altölen. Bestellung von elektrischen Handpumpen zum Umfüllen in Auffangbehälter	Ordnung und Sauberkeit und Einhaltung gesetzlicher Forderungen	Elektr. Handpumpen beschafft. Es läuft deutlich weniger Öl in die Auffangwannen.
--------	--	--	--

9 Freigabe für die Öffentlichkeit

Mit der vorliegenden Umwelterklärung wollen wir unsere Mitarbeiter, Kunden und die interessierte Öffentlichkeit über den Umweltschutz in unserem Haus informieren. Wir versichern den Wahrheitsgehalt der in dieser Umwelterklärung enthaltenen Informationen und geben die Umwelterklärung für die Veröffentlichung frei. Verantwortlich für die Freigabe dieser Umwelterklärung ist der Geschäftsführer.



Dieter Kohler
(Geschäftsführung)



Matthias Storath
(Umweltmanagementbeauftragte)

Tabelle 10 Für weitere Informationen steht Ihnen unsere Umweltmanagementbeauftragte Herr Matthias Storath zur Verfügung:

Telefon: 0821/57055-67; Telefax: 0821/57055-71; e-mail: matthias.storath@hoeko.com



10 Gültigkeitserklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im April 2024 zur Validierung vorgelegt.

In den Jahren dazwischen wurde eine jährliche Aktualisierung der Umwelterklärung im April 2022 und 2023 erstellt und dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt.

Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisation

Als Umweltgutachter/ Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

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

Ostendstr. 181

90482 Nürnberg


Validierungsbestätigung

Der Unterzeichnende, Dr. Nobert Hiller, EMAS- Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0021 akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 22 (NACE-Code Rev. 2) bestätigt zusammen mit dem Fallkooperationspartner Raphael Artischewski, EMAS- Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0005 akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 22.2 (NACE-Code Rev. 2), begutachtet zu haben, dass die gesamte Organisation **Hörauf & Kohler GmbH**, wie in der aktualisierten Umwelterklärung (mit der Registrierungsnummer DE-104-00109) 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) in Verbindung mit der Änderungs-VO 2018/2026 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 2018/2026 vom 20.12.2018 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation/ des Standortes innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Nürnberg, den

23/12/23 

Dr. Ing. N. Hiller
Umweltgutachter



Raphael Artischewski
Umweltgutachter

