

1. Aktualisierte Gemeinsame Umwelterklärung 2018



EMAS
GEPRÜFTES
UMWELTMANAGEMENT
Register-Nr. DE-169-00055
Register-Nr. DE-169-00078

Helmut Hechinger GmbH & Co. KG

und

Hechinger Automotive GmbH & Co. KG

Standorte



Stammhaus:

Helmut Hechinger GmbH & Co. KG
Junkersstraße 4, 78056 Villingen-Schwenningen



Hechinger Automotive GmbH & Co. KG
Junkersstraße 4, 78056 Villingen-Schwenningen



Helmut Hechinger GmbH & Co. KG
+
Hechinger Automotive GmbH & Co. KG
Riesenburgstraße 7, 78083 Dauchingen





Inhaltsverzeichnis

- 1. Vorwort der Geschäftsleitung
- 2. Unsere Unternehmen im Überblick
- 3. Unsere Prozesse und Lebenswegbetrachtung
- 4. Vorstellung der Standorte
- 5. Unsere Unternehmenspolitik
- 6. Bauliche Veränderungen
- 7. Personelle Veränderungen
- 8. Unsere Umweltaspekte und deren Bewertung
- 9. Grunddaten
 - 10.1 Input - Energie
 - 10.2 Energieeffizienz
 - 10.2.1 Energieeffizienz - Stromverbrauch
 - 10.2.2 Energieeffizienz - Wärmeverbrauch
 - 10.2.3 Energieeffizienz – Stromverbrauch
 - 10.2.4 Energieeffizienz - Gesamtenergieeffizienz
 - 11.1 Input - Materialverbräuche
 - 11.2 Materialeffizienz
 - 11.2.1 Materialeffizienz – Roh- und Hilfsstoffverbrauch HH, HA und DAU
 - 11.2.2 Materialeffizienz – Kunststoffgranulat HA und DAU
 - 11.2.3 Input – Wasser
 - 11.2.4 Materialeffizienz – Wasser / Abwasser
 - 12.1 Output - Abfallaufkommen
 - 12.1.1 Abfallaufkommen HH, HA und DAU
 - 12.2 Output - Abfalleffizienz
 - 12.2.1 Abfalleffizienz HH, HA und DAU
 - 12.2.2 Erläuterungen Abfallentwicklung HH
 - 12.2.3 Erläuterungen Abfallentwicklung HA
 - 12.2.4 Erläuterungen Abfallentwicklung DAU
- 13.1 Output - Emissionen
- 13.2 Emissionen-Effizienz
- 13.3 Lösemittelbilanz
- 14. Umweltprogramm
- 15. Ihre Ansprechpartner bei uns
- 16. Gültigkeitserklärung
- 17. Validierungsbestätigung
- 18. Abkürzungsverzeichnis



1. Vorwort der Geschäftsleitung

Liebe Leserinnen und Leser,

die vorliegende Umwelterklärung stellt die ökologische Leistungen der Unternehmen Helmut Hechinger GmbH & Co. KG und Hechinger Automotive GmbH & Co. KG für die Standorte VS-Schwenningen in den vergangenen Jahren und am Standort Dauchingen für das Jahr 2018 dar. Die wichtigste Grundlage für das kontinuierliche Steigern der Umweltleistung ist unser funktionierendes Umweltmanagementsystem.

Unser Umweltmanagement verstehen wir als fortlaufenden Prozess, an dem wir kontinuierlich arbeiten um uns ständig zu verbessern.

Mit dieser Umwelterklärung wollen wir den Beweis antreten, das wir unser System gelebt, gepflegt und sinnvoll weiterentwickelt haben. Dies lässt sich vor allem an den „harten“ Fakten unserer Umweltbilanz erkennen. Wir werden uns auch zukünftig dieser Verantwortung stellen und aktiv an der Entwicklung arbeiten, nicht zuletzt durch ein gut etabliertes internes Auditssystem, mit dem wir die selbst gesteckten Ziele und Aktivitäten in regelmäßigen Abständen überprüfen.

Im Rahmen des Umweltmanagementsystems wollen wir als Unternehmen nicht nur selbst die Umweltaspekte einhalten und verbessern, sondern möchten auch die Öffentlichkeit und unsere Mitarbeiter über unsere Aktivitäten informieren. Die Mitarbeiter werden durch Betriebsversammlungen sowie über Aushänge an Infotafeln stets über die Entwicklungen und Vorhaben der Unternehmen informiert.

Wir arbeiten auch in Zukunft intensiv an Lösungen, um unsere Prozesse und unsere Produkte weiter zu optimieren. So integrieren wir den Aspekt der Nachhaltigkeit immer stärker in unser tägliches Denken und Handeln und versuchen gleichzeitig alle unsere Mitarbeiter für den Bereich Umweltmanagement kontinuierlich zu sensibilisieren. So haben alle Mitarbeiter im Rahmen des Betrieblichen Vorschlagswesens (BVW) die Möglichkeit aktiv an unserem Umweltsystem mitzuarbeiten und dieses durch ihre Ideen zu unterstützen.

Markus Duffner
CEO / Geschäftsführung

Matthias Möhrle
CEO / Geschäftsführung





2. Unsere Unternehmen im Überblick

2.1 Vorstellung der Unternehmen

Das Unternehmen Helmut Hechinger GmbH & Co. KG wurde 1953 durch Helmut Hechinger gegründet und begann mit der Fertigung von Magnetspulen. Die Produktbasis erweiterte sich 1967 um Hysterese-Synchro Motoren, deren Produktion nach über 30 sehr erfolgreichen Jahren eingestellt wurde. Durch die Anpassung an die fortschreitende Technik wurde 1973 mit der Fertigung von Elektronikbaugruppen begonnen. Mit den bereits gewonnenen Erfahrungen in der Elektronik liefen 1977 die ersten Quarz-Großuhrenwerke vom Band, die Produktion wurde nach über 30 Jahren an einen Lizenznehmer abgegeben. Ein weiterer Meilenstein war 1978 die Entwicklung von Kleinschrittmotoren und der entsprechenden Ansteuerelektronik. 1982 begann die Entwicklung und Fertigung von modernen Funkuhrenwerken. Mit modernster Fertigungs-Technologie hergestellte kundenspezifische elektronische Baugruppen runden seit 1985 das Produktspektrum ab, ebenso die Entwicklung und Fertigung von elektromagnetischen Baugruppen und Systemen. Mit der Bestückung von Leiterplatten (THT und SMT) gelang der erfolgreiche Einstieg in die Mikroelektronik.





Um die Fertigungstiefe zu vergrößern wurde 1995 die Hechinger Automotive GmbH & Co. KG gegründet, welche den Bereich Kunststoffspritzgusstechnik abdeckt. Hauptsächlich werden Granulate aus PPA, PA und POM, teilweise mit Glasfaseranteilen verstärkt, an Spritzgussmaschinen in der Größe von 25 - 200 t, teilweise mit Einlegeteilen, zu Spritzgussteilen verarbeitet.

Die Hechinger Automotive GmbH & Co. KG agiert ausschließlich als „verlängerte Werkbank“ der Helmut Hechinger GmbH & Co. KG und ist ein reiner Produktionsbetrieb.



Seit Anfang des neuen Jahrtausends hat Hechinger den Einstieg in die Magnetsystem- und Aktorenfertigung gefunden. Ziel war und ist es, den Wertschöpfungsinhalt und damit den Kundennutzen stetig zu steigern und eine Kombination der vorhandenen Kernkompetenzen darzustellen.



Im Juni 2017 wurde zur Kapazitätserweiterung mit über 14 000 Quadratmeter Fläche der Standort Dauchingen in Betrieb genommen. Hier sind wie auch in Schwenningen die beiden Firmen Helmut Hechinger GmbH & Co. KG und Hechinger Automotive GmbH & Co. KG ansässig. Die Johs. Förderer Söhne GmbH & Co. KG wurde in diesem Zuge durch einen Betriebsübergang in die beiden Firmen integriert. Zu gleicher Zeit wurde über alle deutschen Standorte ein Gemeinschaftsbetrieb gegründet, der somit einheitliche Betriebsvereinbarungen und Regelungen sowie einen flexiblen Einsatz der Mitarbeiter zulässt.

Unsere Produkte finden bei namhaften Unternehmen weltweit Anwendung, z.B. für die Bereiche Automobilindustrie, Medizintechnik, Maschinenbau und Gebäudetechnik.

Inzwischen ist die Helmut Hechinger GmbH & Co. KG das Stammhaus eines weltweit erfolgreichen Familienunternehmens, welches aus fünf rechtlich selbständigen Unternehmen an 6 Standorten besteht und insgesamt rund 1200 Mitarbeiter (Stand 2018) beschäftigt:

das Stammhaus Helmut Hechinger GmbH & Co. KG,
die Hechinger Automotive GmbH & Co KG,
die Hechinger Electronic GmbH & Co. KG,
die Hechinger Hungary Kft,
die Helmut Hechinger Electromechanics Pinghu Co., Ltd.

Unser Unternehmen ist nach IATF 16949 zertifiziert. Durch Know-how, Innovation sowie qualifizierte und engagierte Mitarbeiter garantieren wir kontinuierlich erstklassige Qualität.

Mit unseren Kunden und Lieferanten pflegen wir eine langfristige, partnerschaftliche und faire Geschäftsverbindung. Innovationen und neue Technologien in den einzelnen Niederlassungen machen uns zu einem leistungsstarken Partner. Innovative Ideen geben Antworten auf die Fragen von morgen. Nur wer Material und Technik beherrscht, kann Kreativität für Visionen entwickeln. Basis unserer Leistungskompetenz sind unsere hochqualifizierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die mit Engagement und Motivation kontinuierlich eine erstklassige Produktqualität gewährleisten.





Durch Anwendung von Projektmanagement zur methodischen Ablaufplanung im Produktentstehungsprozess zusammen mit modernsten Fertigungstechniken realisieren wir komplexe und vielfältige Lösungen preis-, termin- und qualitätsgerecht.

Aufgrund der Spezialisierung auf einsatzspezifische Magnetspulen, die zusammen mit den Kunden entwickelt werden, ist Hechinger ein wichtiger Partner der Automobilindustrie. Darüber hinaus werden Unternehmen auf vielen Gebieten der Steuerungs- und Regelungstechnik mit elektrotechnischen Bauelementen beliefert.

Der regelmäßige Informationsaustausch mit unseren Maschinenlieferanten hat Tradition und verfolgt klare Ziele: das kontinuierliche Erneuern des Maschinenparks und damit eine an den neuesten technischen Erkenntnissen orientierte Fertigung. Zum anderen speziell auf unsere Zwecke ausgelegte Fertigungsmaschinen; sie geben uns und unseren Kunden die Sicherheit, auch für die Aufgaben der Zukunft bestens gerüstet zu sein. Zudem erschließen und nutzen wir „up to date“ weitere Optimierungspotenziale.

Innovationen und neue Technologien machen uns zu einem leistungsstarken Partner. Innovative Ideen geben Antworten auf die Fragen von morgen. Nur wer Material und Technik beherrscht, kann Kreativität für Visionen entwickeln. Mit Know-how und High-Tech werden wir, das Hechinger-Team, auch den speziellen Anforderungen unserer Kunden gerecht.

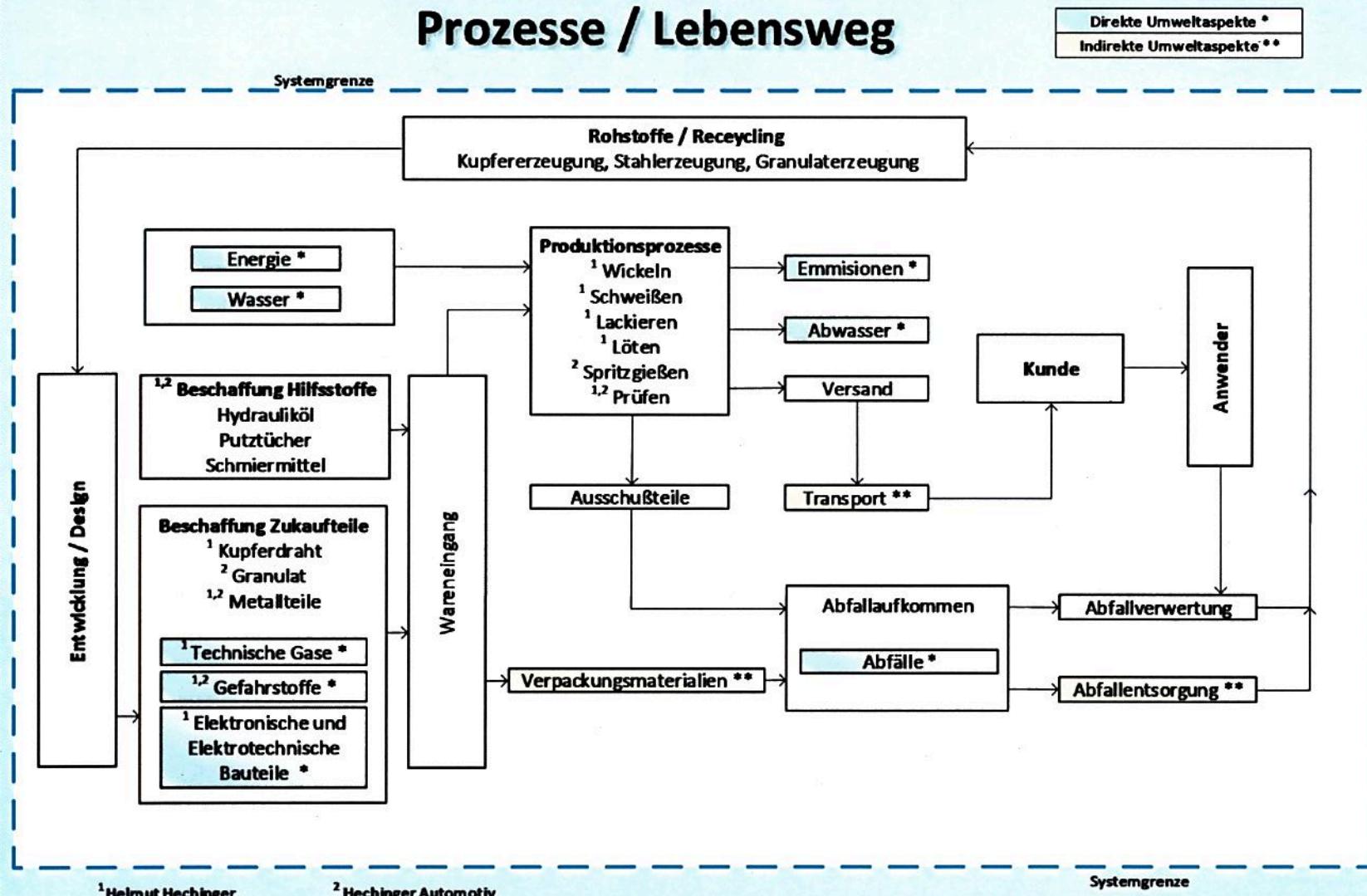
Die Förderung von Innovationen wird durch kontinuierliche Verbesserungsprozesse (KVP), ausgewählte Personalentwicklungsförderungsprogramme, das Betriebliche Vorschlagswesen, sowie durch die Schaffung eines angenehmen Arbeitsumfeldes gewährleistet.

Der Grad der Kundenzufriedenheit entsteht als Ergebnis eines kundenindividuellen Vergleichsprozesses zwischen der erwarteten und der erbrachten Leistung.





3. Unsere Prozesse und Lebenswegbetrachtung





4. Vorstellung der Standorte

4.1 Junkersstraße 4, 78056 VS-Schwenningen

Unser Standort Junkersstraße 4, 78056 VS-Schwenningen liegt in der Gebietskategorie II (Große Kreisstadt außerhalb der Verdichtungsräume) im Industriegebiet Luckenburg-Südost. Er ist als Zone III des Wasserschutzgebietes ‚Keckquelle‘ ausgewiesen und liegt nach Karte der Erdbebenzonen von Baden-Württemberg in Zone 1.

Dies verpflichtet uns auch, alle geltenden rechtlichen Vorschriften zu beachten und einzuhalten. Von besonderer Relevanz für unser Unternehmen sind die Bereiche Wasser, Chemikalien, Abfall, Arbeitsschutz und Energienutzung. Die für uns wesentlichen Gesetze sind z.B. AwSV, GefStoffV, KrWG und die Abfallwirtschaftssatzung des Schwarzwald Baar Kreis.

4.2 Riesenburgstraße 7, 78083 Dauchingen

Unser Standort **Riesenburgstraße 7, 78083 Dauchingen** liegt in der Gebietskategorie II (Große Kreisstadt außerhalb der Verdichtungsräume) im Gewerbegebiet Riesenburg. Er ist als Zone III des Wasserschutzgebietes ‚Keckquelle‘ ausgewiesen und liegt nach Karte der Erdbebenzonen von Baden-Württemberg in Zone 1.

Dies verpflichtet uns auch, alle geltenden rechtlichen Vorschriften zu beachten und einzuhalten. Von besonderer Relevanz für unser Unternehmen sind die Bereiche Wasser, Chemikalien, Abfall, Arbeitsschutz und Energienutzung. Die für uns wesentlichen Gesetze sind z.B. AwSV, GefStoffV, KrWG und die Abfallwirtschaftssatzung des Schwarzwald Baar Kreis..



5. Unsere Unternehmenspolitik

Höchst mögliche Kundenzufriedenheit steht bei uns neben der Verantwortung für unsere Mitarbeiter, unsere Umwelt und Gesellschaft an erster Stelle!

Unser Bestreben ist es, unseren zufriedenen Kunden kontinuierlich fehlerfreie Erzeugnisse und Dienstleistungen zum richtigen Zeitpunkt zu wettbewerbsfähigen Preisen bieten zu können.

Finanzen

Unser oberstes Ziel ist die Erhaltung unserer finanziellen Unabhängigkeit durch das Erwirtschaften von Gewinnen. Deshalb ist wirtschaftliches Denken und Handeln, z.B. durch zielgerichtete Investitionen, für uns von besonderer Bedeutung für die Zukunftssicherung des Unternehmens. Faire und vertrauensvolle Zusammenarbeit mit Kunden und Geschäftspartnern schaffen langfristige Bindungen und sind das Fundament für neue Geschäftsbeziehungen. Hierbei möchten wir den nationalen sowie internationalen Markt mitgestalten, unsere Marktposition festigen und gezielt ausbauen.

⇒ „**Finanzielle Unabhängigkeit erhalten**“

Kunde

Wir suchen das ehrliche, partnerschaftliche Verhältnis zu unseren Kunden.

Wer Kundenwünsche, Erwartungen und Bedürfnisse erfüllen will, muss mit dem Kunden kommunizieren, sowie die Marktanforderungen kennen. Wir wollen diese und künftige Aufgabenstellungen frühzeitig erkennen, zuverlässig lösen und Vorzugslieferant sein. Gemeinsam bewältigen wir die uns gestellten Anforderungen und Erwartungen, auch unter Berücksichtigung der Umweltaspekte und der natürlichen Ressourcen.

⇒ „**Den Maßstab für unsere Qualität setzt der Kunde**“





Prozess

Wirtschaftlichkeit und Qualität sind oberste Grundsätze und somit Basis für eine stabile Marktpräsenz und damit auch sichere Arbeitsplätze. Dies bedeutet die ständige Optimierung der Produkte und Prozesse unter Beachtung eines ökonomisch-ökologisch orientierten Prozessdenkens.

Aus der Erkenntnis, dass in Zukunft Unternehmen nur dann erfolgreich sein können, wenn sie innovativ sind und Verbesserungsprozesse aktiv bewirken, sehen sie es als Herausforderung, Bestehendes in Frage zu stellen und durch kontinuierliche Verbesserung in organisatorischen, betrieblichen sowie technischen Belangen zukunftsweisende Lösungen zu erarbeiten.

⇒ „**Kosten senken durch Reduzierung von Verschwendungen und kontinuierliche Verbesserung unserer Produkte und Prozesse**“

Mitarbeiter

Durch die Umsetzung des Hechinger Führungsmodells werden die Grundvoraussetzungen dafür geschaffen, die zu einer Balance aus Leistung und Menschlichkeit führen. Dies ermöglicht wiederum Kreativität, Innovation, hohe Qualifikation und Motivation unserer Mitarbeiter geprägt von hohem Qualitäts-, Umwelt- und Arbeitsschutzbewusstsein. Jeder Mitarbeiter ist aufgefordert, aktiv am betrieblichen Vorschlagswesen mitzuwirken.

Wir bieten unseren Mitarbeitern einen sicheren Arbeitsplatz, ein attraktives Arbeitsumfeld, gute Arbeitsbedingungen, angemessene Weiterbildungsmöglichkeiten und eine fördernde und internationale Unternehmenskultur. Dadurch sind wir ein attraktiver Arbeitgeber für qualifizierte und motivierte Mitarbeiter, der die soziale Vielfalt seiner Mitarbeiter konstruktiv nutzt.

⇒ „**Mitarbeiter sind ein wesentlicher Erfolgsfaktor und das „Kapital“ unserer Firma**“





Lieferanten

Wir betrachten unsere Lieferanten und Dienstleister als Partner, mit welchen wir eine offene, leistungsorientierte Kommunikation pflegen wollen, und dabei gleichzeitig auf qualitäts- und umwelt- und arbeitsschutzfördernde wirtschaftliche Zusammenarbeit achten. Bevorzugt arbeiten wir deshalb mit solchen Lieferanten zusammen, die bereit sind, die Zielsetzungen unserer Unternehmenspolitik partnerschaftlich und vorbehaltlos zu unterstützen und mitzutragen. Durch aktive Einkaufsarbeit vergleichen wir unsere Lieferanten stets mit den sich ändernden Marktgegebenheiten (neue Wettbewerber, neue Innovationen usw.) und stellen dadurch sicher, dass wir unsere auf Langfristigkeit ausgelegte Lieferantenstruktur auch stets wettbewerbsfähig halten.

Qualitäts- Umwelt Arbeitsschutzverantwortung fördern wir entlang der Wertschöpfungskette und ermutigen unsere Lieferanten, internationale Standards wie auch Standards der IATF, des VDA und der AIAG zu übernehmen.

⇒ „**Lieferanten sind unsere Partner, die wir fair behandeln und von denen wir Leistungsfähigkeit erwarten**“

Innovation

Wir möchten mit unseren Magnetsystemen, mechatronischen und elektronischen Bauteilen sowie Baugruppen und Systemen für unsere Kunden ein strategischer Entwicklungspartner sein, um gemeinsam wichtige Innovationen voranzubringen. Durch ständigen Benchmark messen wir uns an den Besten unserer Branche mit dem Ziel immer einen Schritt voraus zu sein.

⇒ „**Wir erschließen neue Märkte durch Produkt- und Prozessinnovationen für die Bedürfnisse der Gesellschaft von heute und in Zukunft**“





Ethische Regeln und Verhaltenskodex

Das respektieren ethischer Grundregeln ist für uns selbstverständlich. Deshalb wird bei uns weder eine unterschiedliche Behandlung von Menschen verschiedener Herkunft, Religion oder Geschlecht, noch eine unmenschliche Behandlung, deren Androhung wie auch sexuelle Belästigung toleriert. Wir stellen sicher, dass wir in unseren eigenen Werken keine Zwangs- oder Kinderarbeit auslösen oder begünstigen, und achten auch bei unseren Zulieferern darauf. Die Vereinigungsfreiheit und das Recht auf Kollektivverhandlung werden durch uns gewahrt. Wir dulden weder Bestechung, Korruption, Erpressung oder Veruntreuung, und wir verpflichten uns dazu, in unserem gesamten Geschäftsverkehr und in allen Geschäftsbeziehungen weltweit professionell, anständig und ehrenhaft zu handeln.

Wir stellen sicher, dass unseren Mitarbeitern eine angemessene Vergütung, unter Beachtung gesetzlich zulässiger Arbeitszeiten, für ihre geleistete Arbeit gewährt wird.

Verpflichtung der Geschäftsleitung im Qualitäts- und Umweltmanagement

Wir verpflichten uns stets unter Berücksichtigung der wirtschaftlichen Aspekte zur umweltfreundlichen Durchführung unserer Tätigkeiten, zur fortlaufenden Verbesserung des Qualitäts- und Umweltmanagementsystems und der Umweltleistung insbesondere zur Einsparung von Ressourcen und Energie, sowie zur Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben, weiterer bindender Verpflichtungen und zutreffender Anforderungen. Umweltauswirkungen neuer Tätigkeiten, neuer Produkte und neuer Verfahren werden durch uns im Voraus beurteilt. Die Auswirkungen der gegenwärtigen Tätigkeiten auf die lokale Umgebung werden bewertet, überwacht, und alle bedeutenden Auswirkungen auf die Umwelt im Allgemeinen überprüft.

Für unsere umweltzertifizierten Unternehmen verpflichten wird uns zudem, der Öffentlichkeit, interessierten Parteien und allen Personen, die für die Hechinger Unternehmensgruppe oder in deren Auftrag arbeiten, alle Informationen zum Verständnis der Umweltauswirkungen der Tätigkeit des Unternehmens zur Verfügung zu stellen und einen offenen Dialog zu führen.





6. Bauliche Veränderungen

6.1 Standort VS-Schwenningen (Helmut Hechinger und Hechinger Automotive) seit 2016

2016

Ein zusätzlicher Mitarbeitereingang auf der Südseite wurde geschaffen um eine bessere Nutzung des erweiterten Mitarbeiterparkplatzes zu erreichen.

Erweiterung des überdachten Abstellplatzes für Zweiräder am Mitarbeitereingang Hechinger Automotive

2017 Keine baulichen Veränderungen

2018 Keine baulichen Veränderungen

6.2 Standort Dauchingen (Helmut Hechinger und Hechinger Automotive) ab 2017

2017

Neubau nach KfW-55-Energieeffizienzstandard. D.h. der bereinigte Primär-Energiebedarf liegt ca. 45 Prozent unter dem errechneten Energiebedarf ohne energieeffiziente Maßnahmen gemäß Energieeinsparverordnung.

2018 Keine baulichen Veränderungen



7. Personelle Veränderungen

7.1 Organisatorisch:

2016

Keine relevanten Veränderungen

2017

Die Helmut Hechinger GmbH & Co. KG und die Hechinger Automotive GmbH & Co. KG wurden zum 01.07.2017 ein Gemeinschaftsbetrieb

2018

Herr Matthias Möhrle ist neben Herrn Markus Duffner Mitglied der Geschäftsführung

7.2 Quantitativ:

	HH	HA	DAU
2015	323 Mitarbeiter	96 Mitarbeiter	-----
2016	361 Mitarbeiter	101 Mitarbeiter	-----
2017	376 Mitarbeiter	98 Mitarbeiter	Ab 3. Quartal 190 Mitarbeiter
2018	358 Mitarbeiter	92 Mitarbeiter	181 Mitarbeiter





8. Unsere Umweltaspekte und deren Bewertung

8.1 Umweltaspekte

Unter Umweltaspekten versteht man Aspekte der „Tätigkeiten, Produkte oder Dienstleistungen einer Organisation“, die negative oder positive Auswirkungen auf die Umwelt haben können. Grundsätzlich unterscheidet man die Umweltaspekte in direkte und indirekte Umweltaspekte. Bei direkten Umweltaspekten handelt es sich z.B. um Emissionen, Abfallaufkommen oder Wasserverbrauch.

Sie entstehen als unmittelbare Folge der Tätigkeit unseres Unternehmens am Standort und können von uns kontrolliert werden. Indirekte Umweltaspekte entstehen mittelbar durch die Tätigkeiten unseres Unternehmens, ohne dass die Verantwortlichen die vollständige Kontrolle darüber haben. Indirekte Umweltaspekte entstehen z.B. durch (Mitarbeiter-)Verkehr oder Einkauf von Produkten. Diese Umwetaspekte machen sich – im Gegensatz zu direkten Umweltaspekten wie Abfällen oder Abwasser – insbesondere im vor- und nachgelagerten Bereich unseres Unternehmens bemerkbar.

8.2 Bewertung der Umweltaspekte

Die Umweltaspekte der Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen unseres Unternehmens werden mit Hilfe einer dreidimensionalen Skala nach einem Verfahren des Umweltbundesamtes bewertet (siehe nachfolgende Tabelle):

Quantitative Bedeutung	Prognostizierte zukünftige Entwicklung	Gefährdungspotenzial / Bewertung des Umwetaspektes		
		hoch	durchschnittlich	gering
hoch (A)	zunehmend (A)	(A)	(B)	(C)
	stagnierend (B)	A	B	B
	abnehmend (C)	B	B	B
durchschnittlich (B)	zunehmend (A)	A	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C
gering (C)	zunehmend (A)	B	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C





Als Ergebnis der dreidimensionalen Bewertung werden die Umweltaspekte in drei Kategorien eingeteilt (siehe schattierter Bereich in der Tabelle):

- A = Besonders bedeutender Umweltaspekt von *hoher Handlungsrelevanz*
- B = Umweltaspekt mit *durchschnittlicher* Bedeutung und Handlungsrelevanz
- C = Umwetaspekt mit *geringer* Bedeutung und Handlungsrelevanz

Nach der Einstufung der Umweltaspekte in diese Kategorien werden die Umweltaspekte im Hinblick auf die Einflussmöglichkeit bewertet. Hierfür werden zusätzlich folgende Kategorien herangezogen:

- I Auch kurzfristig ein relativ großes Steuerungspotenzial vorhanden.
- II Der Umweltaspekt ist nachhaltig zu steuern, jedoch erst mittel- bis langfristig.
- III Steuerungsmöglichkeiten sind für diesen Umwetaspekt nicht, nur sehr langfristig oder nur in Abhängigkeit von Entscheidung Dritter gegeben.

Alle Umwetaspekte sind mit diesem Schema bewertet, um ihre Umweltrelevanz und den Handlungsbedarf zu ermitteln. Ein Umwetaspekt, der z.B. mit A und I bewertet wird, ist ein besonders bedeutender Umwetaspekt von hoher Handlungsrelevanz, bei dem auch kurzfristig ein relativ großes Steuerungspotenzial vorhanden ist. D.h., dass für diesen Umwetaspekt vorrangig

eine Verbesserungsmaßnahme gesucht wird, die auch kurzfristig umgesetzt wird.

In unserem Umweltteam haben wir die für uns relevanten direkten und indirekten Umwetaspekte identifiziert und bewertet. Daraus wurden dann Maßnahmen für das Umweltprogramm abgeleitet.



Folgende relevante direkte Umweltaspekte wurden ermittelt und bewertet:

8.2.1 Direkte Umwetaspekte		Stammhaus HH		Automotive HA		Werk DAU	
Thema	Aspekte	Bewertung	Einfluss	Bewertung	Einfluss	Bewertung	Einfluss
Energie	Stromverbrauch	A	II	A	II	A	II
Energie	Erdgasverbrauch	B	II	-	-	B	III
Energie	Erdgas (CNG) / Staplergasverbrauch	C	II	-	-	-	-
Material	Kupferverbrauch	A	II	-	-	A	II
Material	Technische Gase - Stickstoffverbrauch	B	III	-	-	-	-
Material	Technische Gase - CO2 - verbrauch	C	III	-	-	C	III
Material	Technische Gase - Argonverbrauch	B	III	-	-	B	III
Material	Papierverbrauch	B	II	B	II	B	II
Material	Verbrauch Lacke und Verdünnungen	B	III	-	-	-	-
Material	Kunststoffgranulat	-	-	B	II	B	II
Material	Gefahrstoffe	B	II	B	II	B	II
Wasser	Wasserverbrauch	B	II	B	II	B	II
Abfall	Restmüll	B	II	B	II	B	II
Abfall	Biomüll	C	III	C	III	C	III
Abfall	Gefährliche Abfälle - Altöl	C	III	C	III	C	III
Abfall	Gefährliche Abfälle - Farben, Lacke	B	III	-	-	-	-
Abfall	Gefährliche Abfälle - Lösemittel	B	III	-	-	-	-
Abfall	Gefährliche Abfälle - Schleifwasser	B	III	-	-	B	III
Abfall	Gefährliche Abfälle - Elektronikschrott	C	III	-	-	-	-
Abfall	Papier / Kartonagen	C	III	C	III	C	III
Abfall	Kunststoffe (sortenrein)	-	-	B	II	B	II
Abfall	Kunststoffe (nicht sortenrein)	C	III	B	II	B	II
Abfall	Kupferschrott	B	II	-	-	B	II
Abfall	Schrott (Metalle)	C	II	C	II	C	II
Abfall	Leiterplatten	C	II	-	-	-	-
Abfall	Styropor	C	III	-	-	-	-
	Biologische Vielfalt	C	III	C	III	C	III
	Emissionen	C	II	C	II	C	II-III





8.2.2 Indirekte Umweltaspekte

Die EMAS-Verordnung fordert die Organisationen auf, auch die indirekten Umweltaspekte ihrer Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen zu berücksichtigen. Es sollen die wesentlichen Aspekte bei der Umweltprüfung Berücksichtigung finden und die Grundlage für die Festlegung der Umweltziele und -maßnahmen bilden.

Mögliche indirekte Umweltaspekte laut EMAS-Verordnung (Anhang I) sind:

- a. produktbezogene Auswirkungen (Design, Entwicklung, Verpackung, Transport, Verwendung und Wiederverwendung/Entsorgung von Abfall),
- b. Kapitalinvestitionen, Kreditvergabe und Versicherungsdienstleistungen,
- c. neue Märkte,
- d. Auswahl und Zusammensetzung von Dienstleistungen (z.B. Transport- oder Gaststättengewerbe),
- e. Verwaltungs- und Planungsentscheidungen,
- f. Zusammensetzung des Produktangebots,
- g. Umweltleistung und -verhalten von Auftragnehmern, Unterauftragnehmern und Lieferanten.



Folgende relevante indirekte Umweltaspekte wurden ermittelt und bewertet:

8.2.2 Indirekte Umwetaspekte		Stammhaus HH		Automotive HA		Werk DAU	
Thema	Aspekte	Bewertung	Einfluss	Bewertung	Einfluss	Bewertung	Einfluss
Materialeinsatz	produktbezogene Auswirkungen (Design, Entwicklung, Verpackung, Transport, Verwendung und Wiederverwendung/ Entsorgung von Abfall),	B	II	B	II	B	II
Abfallaufkommen	Erdgasverbrauch	B	II	B	II	B	II
Auswahl neuer Anfragen hinsichtlich Reduktion von Umweltbelastung, Energieverbräuchen und Ressourcen	produktbezogene Auswirkungen (Design, Entwicklung, Verpackung, Transport, Verwendung und Wiederverwendung/ Entsorgung von Abfall),	A	II	-	-	-	-
Anlieferung durch Lieferanten Auswahl auch hinsichtlich Entfernung	Auswahl und Zusammensetzung von Dienstleistungen (z.B. Transport)	A	II	-	-	A	II
Fahrt mit öffentlichen Verkehrsmitteln und / oder Fahrgemeinschaften	Emissionen	B	II	B	II	B	II
Baumaßnahmen, Sanierungsmaßnahmen	Verwaltungs- und Planungsentscheidungen	A	I	A	I	A	I
Lieferanten / Vertragspartner	Umweltleistung und -verhalten von Auftragnehmern, Unterauftragnehmern und Lieferanten.	B	II	-	-	-	-
Information der Mitarbeiter	Sensibilisierung	B	I-II	B	I-II	B	I-II
Information der Öffentlichkeit	Sensibilisierung	B	I-II	B	I-II	B	I-II
Motivation der Mitarbeiter	Sensibilisierung	B	I-II	B	I-II	B	I-II





8.2.2.1 Unsere Lieferanten

Der Einfluss auf unsere Lieferanten in Bezug auf Umweltzertifizierungen, bzw. umweltbewusstes Handeln ist durch die Spezialisierung der Produkte und die damit verbundene Auswahl der Lieferanten gering. Häufig gibt es Vorgaben unserer Kunden, die die Auswahl der Lieferanten beschränken. Von unseren Stammlieferanten waren im Jahr 2018 68 % mindestens nach ISO 14001 zertifiziert. Durch den Betriebsübergang der „Johs. Förderer Söhne GmbH & Co. KG“ in Helmut Hechinger GmbH & Co. KG und Hechinger Automotive GmbH & Co. KG und der damit verbunden Übernahme vieler Lieferanten ist dieser Wert um 8% zurückgegangen.

Im Zuge unserer Lieferantenentwicklung arbeiten wir im Rahmen unserer Möglichkeiten fortlaufend daran, die Quote unserer Lieferanten mit nachweisbaren Umweltaktivitäten zu erhöhen.

8.2.2.2 Design / Entwicklung / Neue Märkte

In enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden konnten wir durch innovative Ideen verschiedenste Aufgaben und Anforderungen lösen. So konnten wir mit unserem Kunden Bosch die Projekte Pump- und Saugmagnet DNOX 5X in Angriff nehmen und so schon bei der Entwicklung und Herstellung unserer Produkte den Umweltgedanken mit integrieren. Bei diesem Projekt handelt es sich um einen Magneten im Bereich der Abgasnachbehandlung im PKW (auch bekannt unter DNOX oder BlueTec).

Ab dem 1. September 2014 dürfen aufgrund der Emissionsnorm Euro 6 Diesel-Pkw lediglich 80 mg Stickoxide pro Kilometer emittieren. Der bisherige Grenzwert für Diesel lag bei 180 mg pro Kilometer. Die Pump- und Saugmagnete von Hechinger tragen somit dazu bei, dass bei einer durchschnittlichen Fahrleistung von 12.000 Km / Jahr der Stickstoffoxidanteil um 1,2 Kg reduziert wird. Im Jahr 2018 haben wir ca. 3.200.000 Systeme produziert was eine jährliche Stickstoffoxidreduzierung von ca. 3.840 Tonnen bedeutet.

9. Grunddaten

	Stammhaus HH	Automotive HA	Werk DAU									
Bezugsgröße (B)	2015			2016			2017			2018		
MA (auf Vollzeitstellen umgerechnet)	328,00	101,00	X	367,00	105,00	X	368,00	100,00	180,00	358,00	92,00	181,00
Anwesenheitsstunden	494.719,00	154.138,00	X	550.088,00	157.755,00	X	555.501,00	143.570,00	*	573.735,00	150.454,00	277.025,00
mit Gas beheizte Fläche	5.716,00	nz	X	5.716,00	nz	X	5.716,00	nicht relevant	5.000,00	5.716,00	nicht relevant	5.000,00
Umsatzkennzahl (2017 = 100)	69,00	100,30	X	87,00	99,00	X	100,00	100,00	100,00	105,00	101,00	1.311,00
Gradtagszahl (GTZ)	3.977,40	nr	X	4.102,50	nr	X	4.103,00	nr	4.103,00	3.670,00	nr	3.670,00

nz = nicht zutreffend; nr = nicht relevant;

* = Durch den Firmenübergang waren Mitarbeiter der verschiedenen Unternehmen tätig, deshalb konnten keine exakten Anwesenheitsstunden ermittelt werden



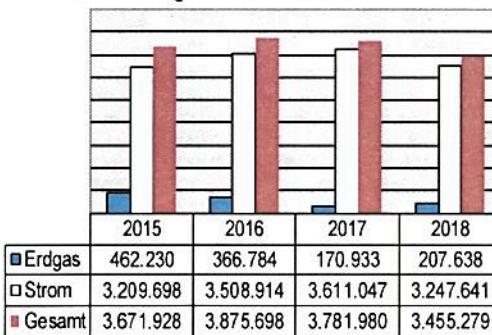
10.1 Input - Energie

Gesamter direkter Energieverbrauch

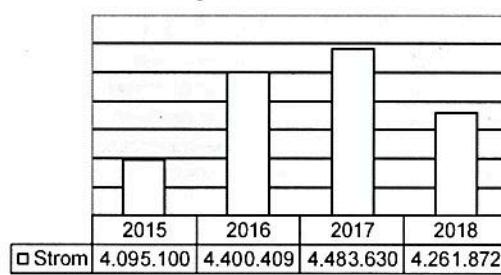
		Stammhaus HH	Automotive HA	Werk DAU										
Posten	Einheit	2015			2016			2017			2018			
Erdgas + Strom	kWh	3.671.928	4.095.100	X	3.875.698	4.400.409	X	3.803.901	4.483.630	1.683.961	3.455.279	4.261.872	5.005.708	
Erdgas	kWh	462.230	nz	X	366.784	nz	X	170.933	nz	867.495	207.638	nz	1.182.182	
Strom	kWh	3.209.698	4.095.100	X	3.508.914	4.400.409	X	3.611.047	4.483.630	816.466	3.247.641	4.261.872	3.823.526	
Anteil erneuerbare Energien, die am Standort verbraucht werden														
Gesamt	kWh	1.797.431	2.293.256	X	1.838.671	2.305.810	X	1.877.744	2.349.422	427.828	1.786.203	2.361.077	2.022.645	
	%	48,95	56,00	X	47,44	52,40	X	52,40	52,40	52,40	55,40	55,40	55,40	55,40
Anteil erneuerbare Energien, die nicht am Standort verbraucht werden														
Stromerzeugung Photovoltaikanlage	kWh	168.199	nz	X	140.042	nz	X	143.289	nz	0	121.255	nz	8.826 *	
	%	4,58	nz	X	3,61	nz	X	3,77	nz	0	3,51	nz	0,18	
Erdgas (CNG) Staplergas	kg	1.199	nz	X	1.683	nz	X	1.947	nz	nz	1.848	nz	nz	

nz=nicht zutreffend * =Erfasst seit September 2018

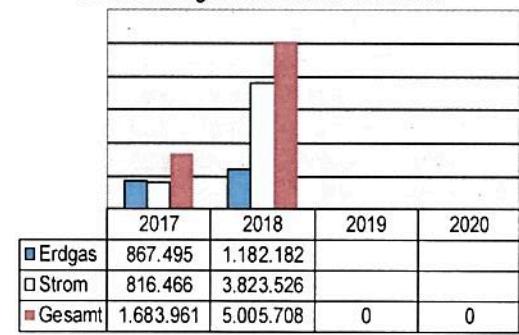
Gesamtenergieverbrauch in KWh HH



Gesamtenergieverbrauch in KWh HA



Gesamtenergieverbrauch in KWh DAU



10.2 Energieeffizienz

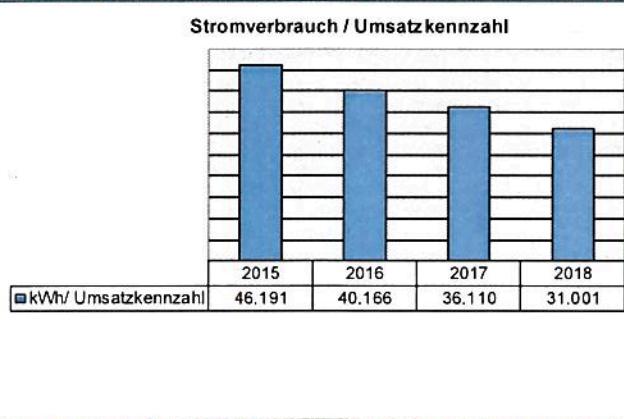
	Stammhaus HH	Automotive HA	Werk DAU	HH	HA	DAU									
Kennzahlen	2015			2016			2017			2018					
Stromverbrauch kWh/ Umsatzkennzahl	46.191	40.822	X	40.166	44.437	X	36.110	44.836	8.165	31.001	42.199	2.917	↑	➡	↑
Wärmeverbrauch kWh/ m² witterungsbereinigt (GTZ)	0,020	nz	X	0,016	nz	X	0,008	nz	-	0,01	nz	0,064	➡		
Stromverbrauch kWh / Kunststoffgranulatverbrauch (Kg)	nz	12.480	KD	nz	12.490	KD	nz	11.360	KD	nz	10.792	* 9,66	↑	↑	↑

* Stromverbrauch ist gleich Gesamtstromverbrauch über alle Anlagen



10.2.1 Energieeffizienz - Stromverbrauch

Stammhaus HH



Automotive HA



Werk DAU



Der Stromverbrauch bezogen auf die Umsatzkennzahl ist erneut gesunken.

Dies begründet sich unter anderem durch den Einsatz neuer Energiesparender Produktionsanlagen wie z.B. der HDEV Linie, der Installation einer LED Beleuchtung im vorangegangenen Jahr, welche jetzt erstmals im gesamten Jahr wirksam geworden ist, der weiterhin systematische umgesetzten Abdichtung von Leckagen der Pneumatik und dem Anstieg zugekauften Materials was sich im Umsatz bemerkbar macht.

Der Stromverbrauch bezogen auf die Umsatzkennzahl hat sich für das Jahr 2018 leicht verbessert.

Einerseits wurden Maßnahmen wie z.B. systematische Abdichten von Leckagen der Pneumatik, Reduzierung von Stillstandszeiten und weiterer Maßnahmen wie z.B. der Reduzierung von Zuhaltekräften beim Spritzgießen umgesetzt.

Wärmeisolierungen wurden angebracht, sowie ältere Anlagen ausgetauscht und 2 Spritzwerkzeuge (Potigehäuse) von 2x4 fach in 1x8 fach, sowie 1 4-fach Werkzeug auf 8-fach erweitert (CRI)

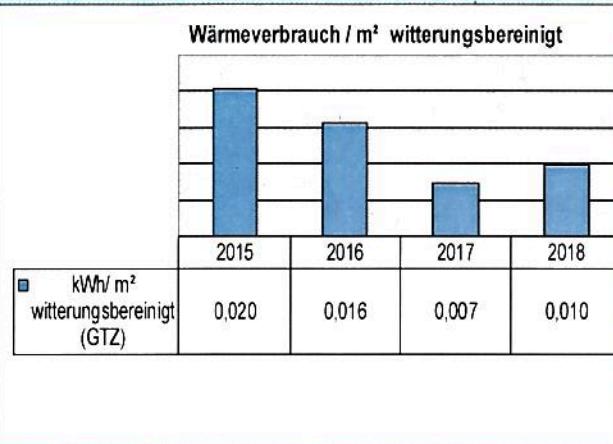
Der Standort Dauchingen wurde im Jahr 2017 neu gebaut, daher gibt es noch keine Vergleichszahlen und Trends.

Verlagerte Prozess wurden in 2017 eingefahren und erzeugten daher einen größeren Energieverbrauch



10.2.2 Energieeffizienz - Wärmeverbrauch

Stammhaus HH

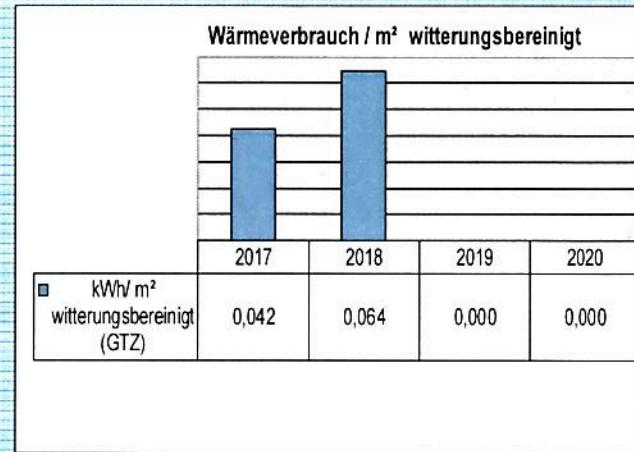


Der witterungsbereinigte Heizenergieverbrauch ist in 2018 im Vergleich zum Vorjahr leicht angestiegen. In den Monaten November und Dezember (innerhalb der Heizperiode) gingen die Maschinenlaufzeiten zurück wodurch insgesamt weniger Abwärme von Maschinen anfiel und deshalb etwas mehr geheizt werden musste.

Automotive HA

Bei Hechinger Automotive fällt durch die Produktion so viel Abwärme an, dass nicht geheizt werden muss.

Werk DAU



Der geringe Wert für 2017 ergibt sich daher, dass erst im späten Frühjahr die Heizung in Betrieb genommen wurde. In 2018 gab es vermehrt Probleme mit der Wärmepumpe und die Heizung musste daher als Redundanz arbeiten.

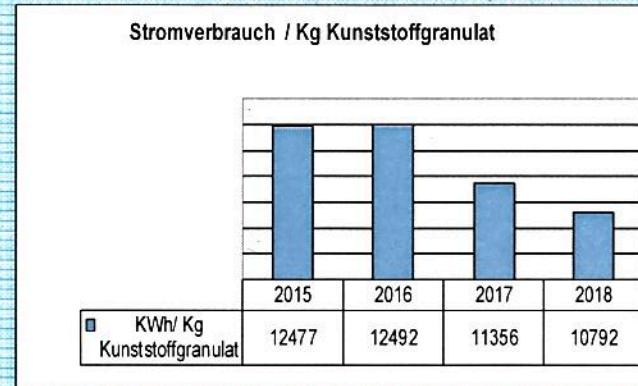


10.2.3 Energieeffizienz – Stromverbrauch

Stammhaus HH

Im Stammhaus HH wird kein Kunststoffgranulat verarbeitet

Automotive HA



Folgende Faktoren haben 2018 auch weiterhin zu einer Verbesserung des Ergebnisses geführt:

OEE Werte (Gesamtanlageneffektivität) wurden durch tägliches Shopfloor Management kontinuierlich verbessert.

Die Granulattrocknung wurde weiter zentralisiert für die 4. Linie CRIN 3.18.

Leckagen der Pneumatik, wurden reduziert. Zuhaltekräfte beim Spritzgießen wurden optimiert.

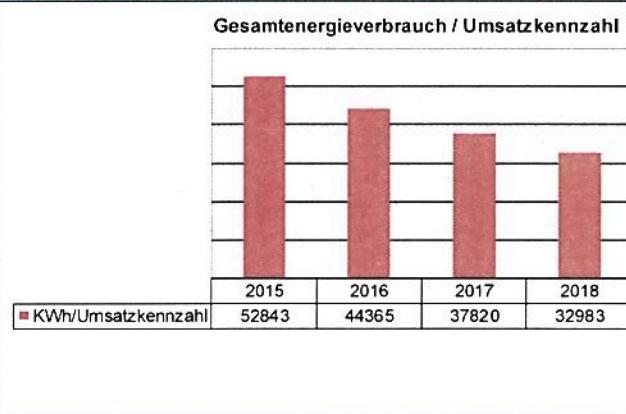
Werk DAU

Eine sinnvolle Erhebung dieser Kennzahl ist gegenwärtig noch nicht möglich.

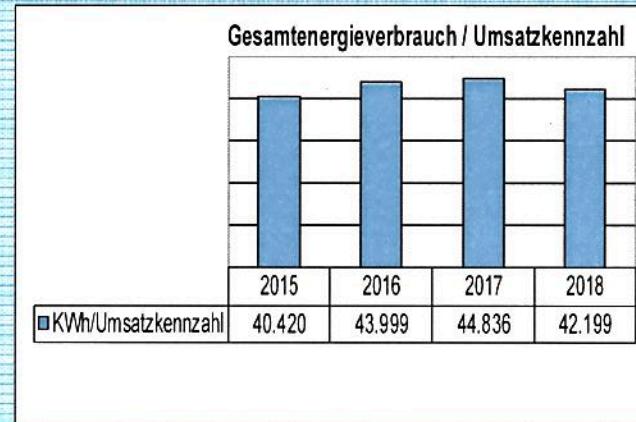


10.2.4 Energieeffizienz - Gesamtenergieeffizienz

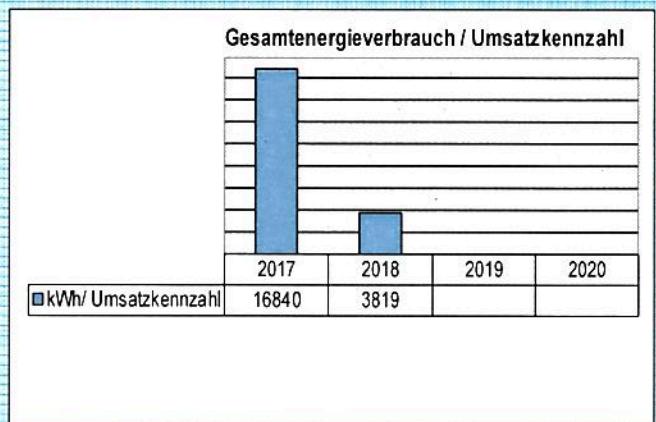
Stammhaus HH



Automotive HA



Werk DAU



11.1 Input - Materialverbräuche

		Stammhaus HH	Automotive HA	Werk DAU										
Posten	Einheit	2015			2016			2017			2018			
Rohstoffe														
Kunststoffgranulat	t	nz	328,2	X	nz	352,3	X	nz	394,8 *	*	nz	394,90	395,70	
Kupfer	t	271	nz	X	260	nz	X	356 *	nz	*	** 988	nz	**	
Kupfer Ungarn	t	623	nz	X	695	nz	X	628 *	nz	*	** 759	nz	**	
Technische Gase / Hilfsstoffe														
Stickstoff	t	141,0	nz	X	155,8	nz	X	129	nz		164,90	nz	nz	
CO ₂	t	75,5	nz	X	108,2	nz	X	126	nz	*	114,70	nz	9,20	
Argon	t	14,48	nz	X	26,58	nz	X	25,63	nz	*	29,44	nz	53,20	
Papier														
weiß / farbig	Blatt	1.472.500,00	312.250,00	X	1.522.500,00	413.000,00	X	1.732.500,00	308.500,00	*	1.882.300,00	445.800,00	525.800,00	
Lacke und Verdünnungen (Lösungsmittelhaltig)														
Gesamt	t	3,7	nz	X	4,0	nz	X	4,0	nz	nz	3,70	nz	nz	
Davon Einsatz gem. 31. BlmschV	t	0,36	nz	X	0,35	nz	X	0,53	nz	nz	0,31	nz	nz	

nz=nicht zutreffend

		Stammhaus HH	Automotive HA	Werk DAU										
Posten	Einheit	2015			2016			2017			2018			
Wasser														
Wasser / Abwasser	m ³	1.719	2.147	KD	1.694	2.088	KD	1.404	2.459	1.176	1.659	2.997	1.215	

- Durch den Betriebsübergang der Johs. Förderer Söhne GmbH & Co. KG in die Helmut Hechinger GmbH & Co. KG, die Hechinger Automotive GmbH & Co. KG und die Hechinger Hungary Kft. wurden auch Rohmaterialien umverteilt. Durch teilweise nur eine Lieferadresse (Standort VS-Schwenningen) und durch zwei verschiedene ERP-Systeme sowie unterschiedliche Artikelnummern war es in 2017 nicht mit vernünftigen Aufwand möglich Daten bzgl. der Materialverbräuche zu erheben.

** Kupferverbräuche vom Stammhaus HH und DAU wurden zusammengefasst, da der Aufwand im Verhältnis der Nutzung für die Werkstrennung unverhältnismässig

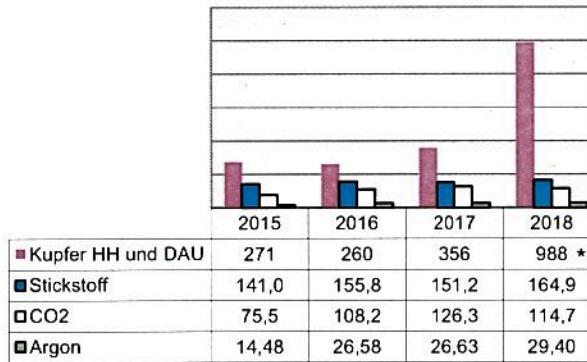
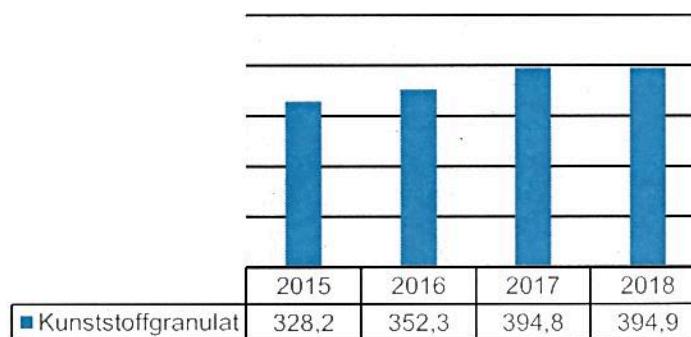
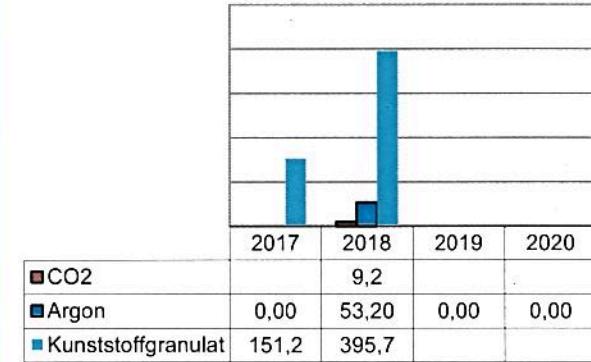
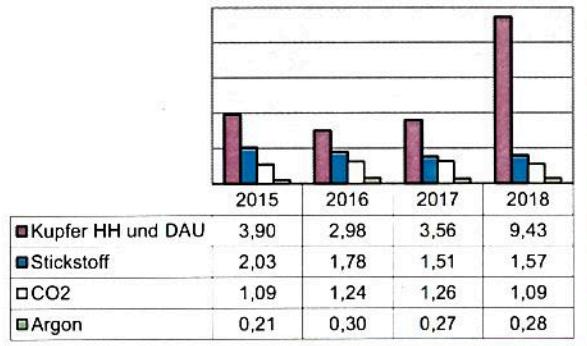
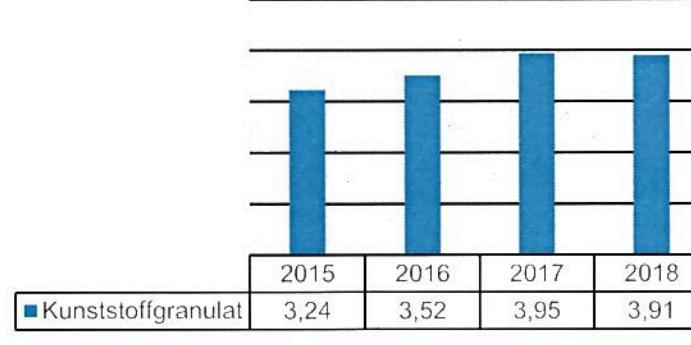
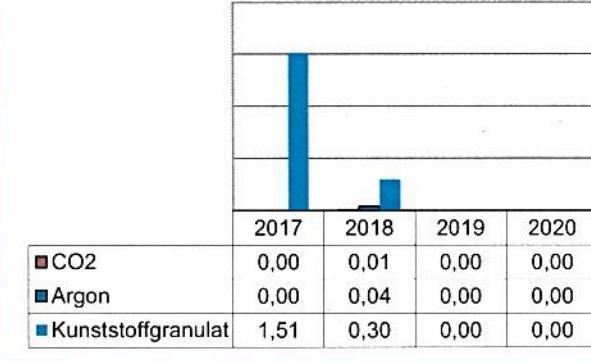
11.2 Materialeffizienz

	Stammhaus HH	Automotive HA	Werk DAU	HH	HA	DAU									
Kennzahlen	2015			2016			2017			2018					
Kupfer t / Umsatzkennzahl	3,90	nz	KD	2,98	nz	KD	3,56	nz	--	** 7,99	nz	** --			
Technische Gase / Stickstoff t / Umsatzkennzahl	2,03	nz	KD	1,78	nz	KD	1,51	nz		1,570	nz	0,000	➡		
Technische Gase / CO ₂ t / Umsatzkennzahl	1,09	nz	KD	1,24	nz	KD	1,26	nz		1,030	nz	0,010	⬆		
Argon t / Umsatzkennzahl	0,21	nz	KD	0,30	nz	KD	0,27	nz		0,274	nz	0,040	➡		
Wasser/ Abwasser l / Anwesenheitsstunde	3,47	nz	KD	3,08	nz	KD	2,53	nz	--	2,890	nz	4,390	➡		
Wasser/ Abwasser (l) / Kunststoffgranulat (t)	nz	6,54	KD	nz	5,93	KD	nz	6,23	7,80	nz	7,59	3,05	⬇	⬆	
Wasser/ Abwasser (l) / Umsatzkennzahl	nz	21,40	KD	nz	21,09	KD	nz	24,59	11,80	nz	29,67	0,90	⬇	⬆	
Kunststoffgranulat (t) / Umsatzkennzahl	nz	2,76	KD	nz	3,00	KD	nz	3,09	1,51	nz	3,91	0,30	⬇	⬆	

** Kupferverbräuche vom Stammhaus HH und DAU wurden zusammengefasst, da der Aufwand im Verhältnis der Nutzung für die Werkstrennung unverhältnismäßig. Für die Verhältniszahl wurden die Umsätze vom Stammhaus und Dauchingen herangezogen.



11.2.1 Materialeffizienz – Roh- und Hilfsstoffverbrauch HH, HA und DAU

Stammhaus HH**Roh- und Hilfsstoffverbrauch in t****Automotive HA****Roh- und Hilfsstoffe in t****Werk DAU****Roh- und Hilfsstoffverbrauch in t****Roh- und Hilfsstoffe t / Umsatzkennzahl****Roh- und Hilfsstoffe in t / Umsatzkennzahl****Roh- und Hilfsstoffe t / Umsatzkennzahl**

** Kupferverbräuche vom Stammhaus HH und DAU wurden zusammengefasst, da der Aufwand im Verhältnis der Nutzung für die Werkstrennung unverhältnismäßig. Für die Verhältniszahl wurden die Umsätze vom Stammhaus und Dauchingen herangezogen.





Der Kupferverbrauch vom Stammhaus zusammen mit Dauchingen ist deutlich angestiegen, was sich im Umsatzzanstieg von 24% positiv niederschlägt.

CO2-Verbrauch beider Häuser ist insgesamt um ca. 2,4 t, trotz gestiegener Bedarfe, unwesentlich gefallen.

Der Argonverbrauch hat sich gegenüber 2017 um 2,8 t auf 29,4 t erhöht.

Der Stickstoffverbrauch ist in 2018 um 9% angestiegen. Die Ursache ist bislang ungeklärt, da beim zugehörigen Produkt die Verkaufsmengen nicht gestiegen sind und auch keine Prozessänderungen vorgenommen wurden.





11.2.2 Materialeffizienz – Kunststoffgranulat HA und DAU

Der Granulatverbrauch im Werk HA und auch das Verhältnis vom Umsatz ist nahezu unverändert geblieben.

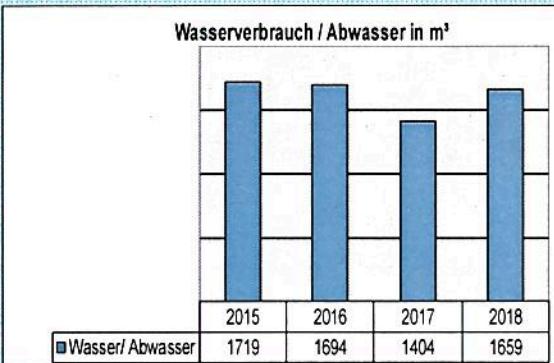
Im Werk DAU hingegen dient der Wert für 2018 als Referenz für die nächsten Jahre.

Der Verbrauch unseres Hauptrohstoffes Kunststoffgranulat hängt direkt mit dem Massevolumen der gespritzten Produkte sowie von der Größe des Angusses ab.

Im Werk HA konnte eine Einsparung des Kunststoffgranulates um ca. 6 t durch die Verringerung des Angusses eines Produktes erreicht werden.

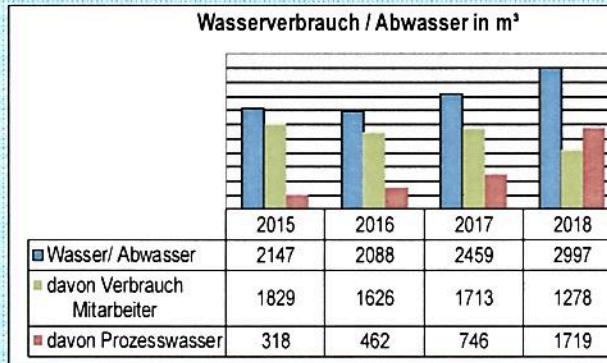


11.2.3 Input – Wasser

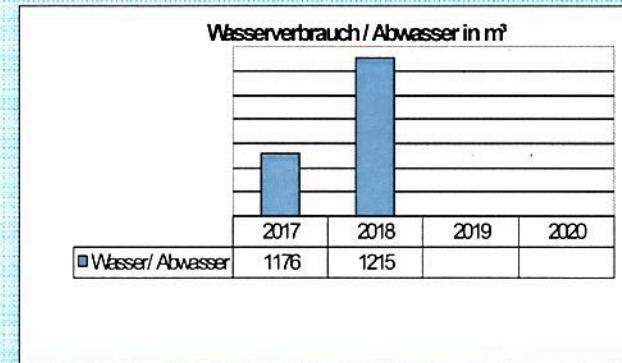
Stammhaus HH

Der Trinkwasserverbrauch ist im Vergleich zum Vorjahr 2017 um 255m³ gestiegen.

An einigen sanitären Anlagen wurden Undichtigkeiten festgestellt und instandgesetzt.

Automotive HA

Der Wasserverbrauch ist 2018 deutlich um 538m³ angestiegen. Als Folge von Erneuerungen von defekten Anlagenkomponenten musste das gesamte Wasser des Kühlkreislaufs der Spritzgussmaschinen mehrmals getauscht werden.

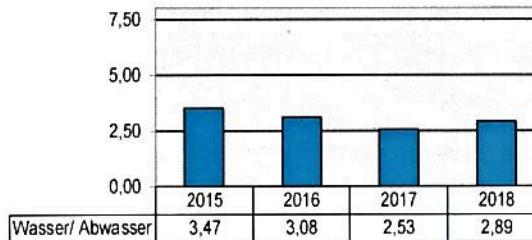
Werk DAU

Der Wasserverbrauch ist 2017 zum größten Teil auf das Befüllen des Löschwasserbeckens der Sprinkleranlage zurückzuführen. Ein Vergleich und eine Bewertung kann erst in 2019 durchgeführt werden.

11.2.4 Materialeffizienz – Wasser / Abwasser

Stammhaus HH

Wasserverbrauch in l / Anwesenheitsstunde

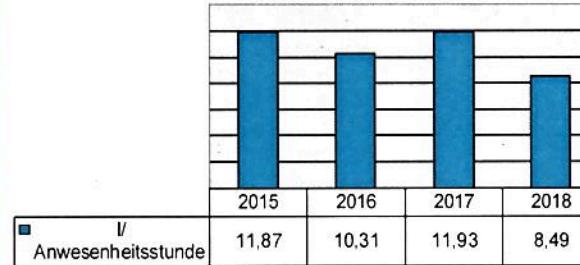


Der um 255m³ gestiegene Verbrauch zeigt sich auch im Verbrauch je Anwesenheitsstunde.

Im Vergleich zu 2017 gibt es eine leichte Verschlechterung, die mit entsprechender Maßnahme behoben wurde.

Automotive HA

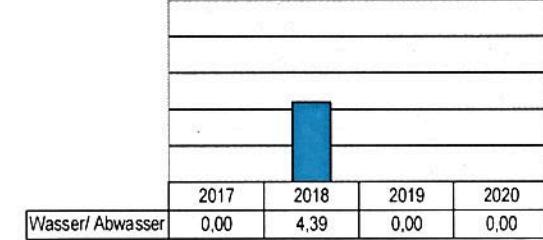
Wasserverbrauch Mitarbeiter / Anwesenheitsstunde



Der Trinkwasserverbrauch ist im Verhältnis zur Anwesenheitszeit trotz der technisch erforderlichen Kühlwasserneubefüllung im Vergleich zu den vorhergehenden Jahren gesunken.

Werk DAU

Wasserverbrauch in L / Mitarbeiter und Anwesenheitstag



Die Daten wurden für 2018 als Vergleichsgrundlage ermittelt.

12.1 Output - Abfallaufkommen

			Stammhaus HH	Automotive HA	Werk DAU									
Posten	AVV Schlüssel	Einheit	2015			2016			2017			2018		
Abfälle														
Gewerbeabfall	20 03 01	t	7,70	2,38	—	8,73	1,13	X	8,49	1,97	0,97	10,21	1,13	8,04
Biomüll	20 01 08	l	2.500	nz	—	6.000	nz	X	6.000	nz	120	12.000	nz	6.000
Papier / Kartonagen	15 01 01	t	52,80	nz	—	48,7	nz	X	47,8	nz	0	47,13	nz	19,70
Kunststoffe	15 01 02	t	6,65	35,82	—	8,41	32,6	X	17,85	37,44	0	21,18	39,78	51,48
Kunststoffe (sortenrein)	20 01 39	t	9,824	100,993	—	8,311	101,941	X	0	114,775	2,78	0,00	121,06	10,74
Kupferschrott (incl. Anlieferung aus Ungarn)	17 04 01	t	63,06	nz	—	53,97	nz	X	50,24	nz	nz	54,78	nz	23,02
Kupferschrott	17 04 01	t	9,67	nz	—	15,11	nz	X	22,99	nz	nz	30,58	nz	23,02
Mischschrott (Metalle)	20 01 40	t	104,06	-	—	0	-	X	0	0	2,78	0,00	0	5,75
NE-Metallteilchen	12 01 04	t	-	1,494	—	-	3,766	X	-	4,62	-	-	6,01	-
Alteisen	12 01 02	t	0	nz	--	40,84	nz	X	31,79	nz	0	40,53	nz	0,00
Schredderschrott	12 01 02	t	0	nz	--	62,68	nz	X	81,19	nz	0	103,65	nz	42,44
Altholz	15 01 03	m ³	0	nz	—	1,31	nz	X	26,62	nz	2,86	23,43	nz	13,09
Styropor	15 01 02	t	0,085	nz	—	0,16	nz	X	0,04	nz	0	0,08	nz	0,00
Leiterplatten	16 02 16	t	1,346	nz	—	1,795	nz	X	1,934	nz	nz	2,20	nz	0,00
Gefährliche Abfälle														
Gefährliche Abfälle gesamt		t	2,80	3,56		3,09	5,27	X	4,02	4,69	1,78	3,68	3,68	1,14
Davon Gefahrstoffe														
1a) Altöl, Schmieröl	13 02 05*	t	0,174	0	—	0	1,63	X	0,18	1,80	0	0,00		0,90
1b) Farben, Lacke	08 01 11*	t	0,184	nz	--	0,199	nz	X	0,107	nz	nz	0,04	nz	nz
1c) Lösemittelhaltig (gesamt)	14 06 03*	t	0,359	nz	—	0,353	nz	X	0527	nz	1,78	0,31	nz	0,24
1d) Halogenfreie Bearbeitungsemulsionen und Lösungen	12 01 09*	t	nz	2,7	—	nz	2,6	X	nz	1,90	0	nz	2,90	0,00
1e) Sonstige Gefahrstoffabfälle		t	0,284	0	—	0,588	0	X	0,329	0	0	0,25	0,18	0,00
Gefährliche Abfälle														
2a) Elektronikschrott	20 01 35*	t	0,29	nz	—	0,695	nz	X	1,368	nz	nz	1,33	nz	nz
2b) Schleifwasser	12 03 01*	t	1,548	nz	--	1,25	nz	X	1,505	nz	0	1,75	nz	0,00
2c) Aufsaug- und Filtermaterialien (Fett-, ölverunreinigte Lappen)	15 02 02*	m ³ (t)	1,548	4,08 (0,864)	—	1,25	5,52 (1,035)	X	nz	0,97 (0,990)	0	nz	0,18	0,00

nz = nicht zutreffend



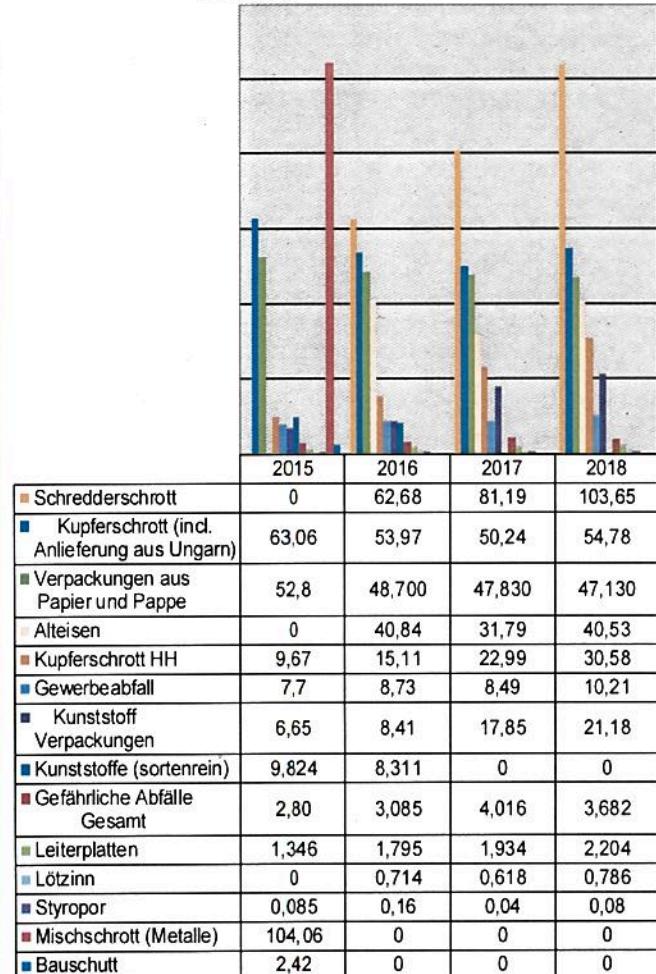
3131MA



12.1.1 Abfallaufkommen HH, HA und DAU

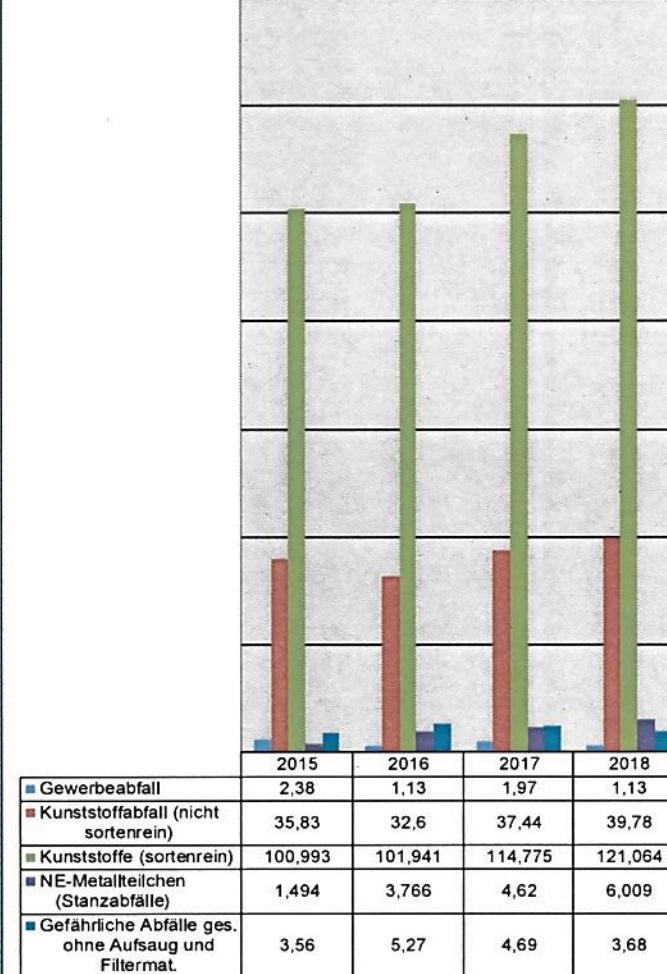
Stammhaus HH

Abfall in t



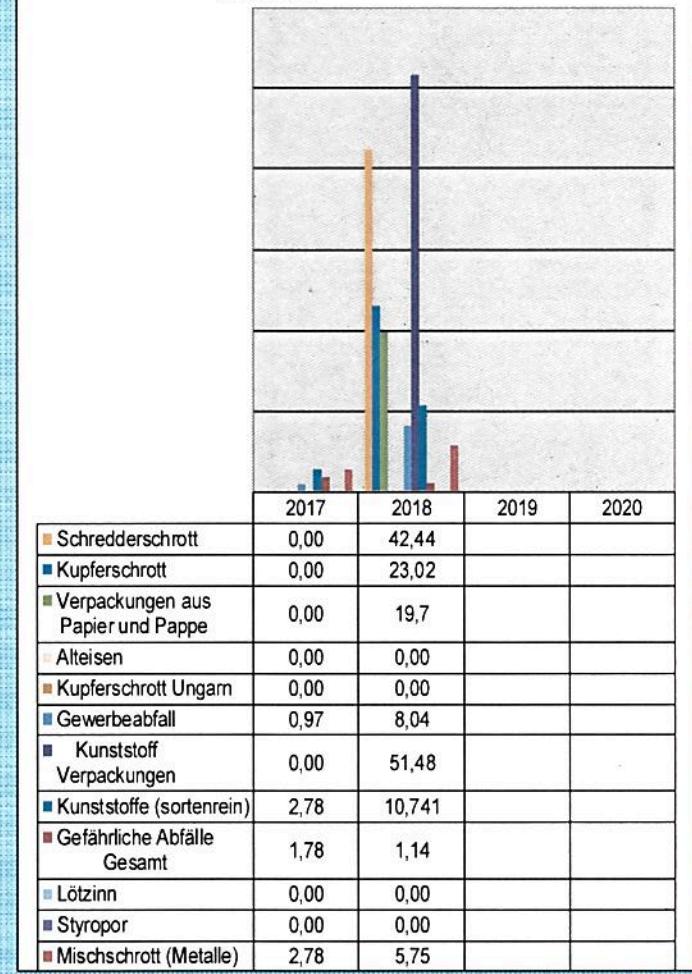
Automotive HA

Abfall in t



Werk DAU

Abfall in t



12.2 Output - Abfalleffizienz

	Stammhaus HH	Automotive HA	Werk DAU	HH	HA	DAU									
Kennzahlen	2015			2016			2017			2018					
Gewerbeabfall kg/ Umsatzkennzahl	110,80	23,72	KD	99,90	11,41	KD	84,90	19,70	KD	97,50	11,19	6,10			
Gefährliche Abfälle kg/ Umsatzkennzahl	40,40	35,50	KD	35,30	53,20	KD	40,20	46,90	KD	35,10	36,40	0,90			
Papier, Kartonagen kg/ Umsatzkennzahl	759,40	nz	KD	557,50	nz	KD	478,30	nz	KD	449,90	nz	15,00			
Kunststoffe sortenrein kg/ Umsatzkennzahl	nz	1.006,70	KD	nz	1.029,40	KD	nz	1.147,80	KD	nz	1.198,70	0,01			
Kunststoffe nicht sortenrein kg/ Umsatzkennzahl	95,70	357,20	KD	96,20	329,20	KD	178,50	374,40	KD	202,20	393,80	39,30			
NE-Metallteilchen-Stanzabfälle (kg) /Umsatzkennzahl	nz	14,90	KD	nz	38,00	KD	nz	46,20	nz	nz	59,50	nz			
Kupferschrott kg/ Umsatzkennzahl	139,20	nz	KD	173,00	nz	KD	229,90	nz	KD	291,90	nz	KD			

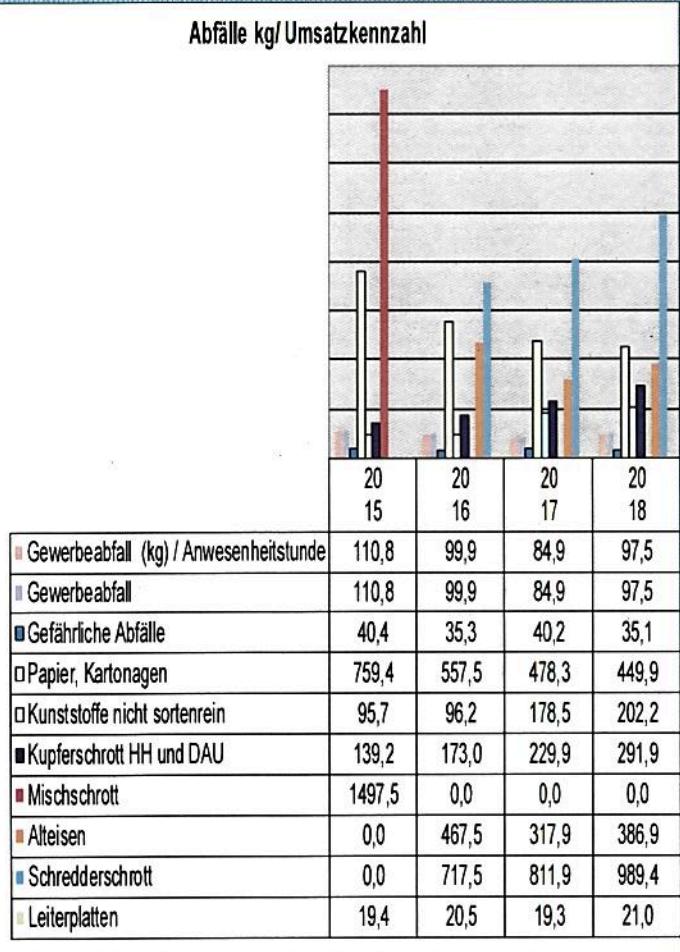
KD = Keine Daten nz=nicht zutreffend



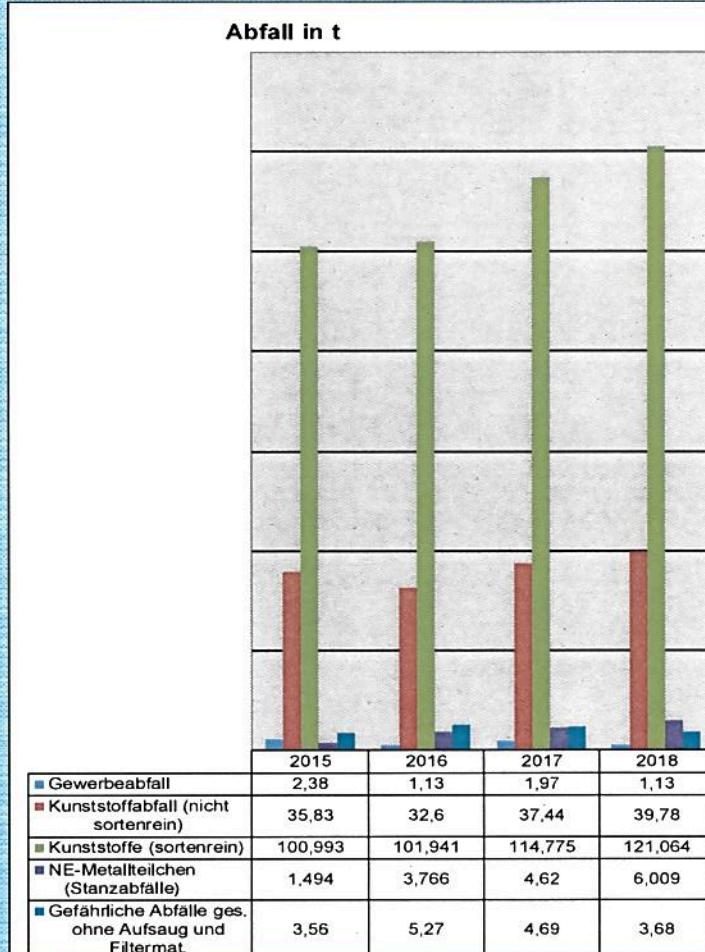


12.2.1 Abfalleffizienz HH, HA und DAU

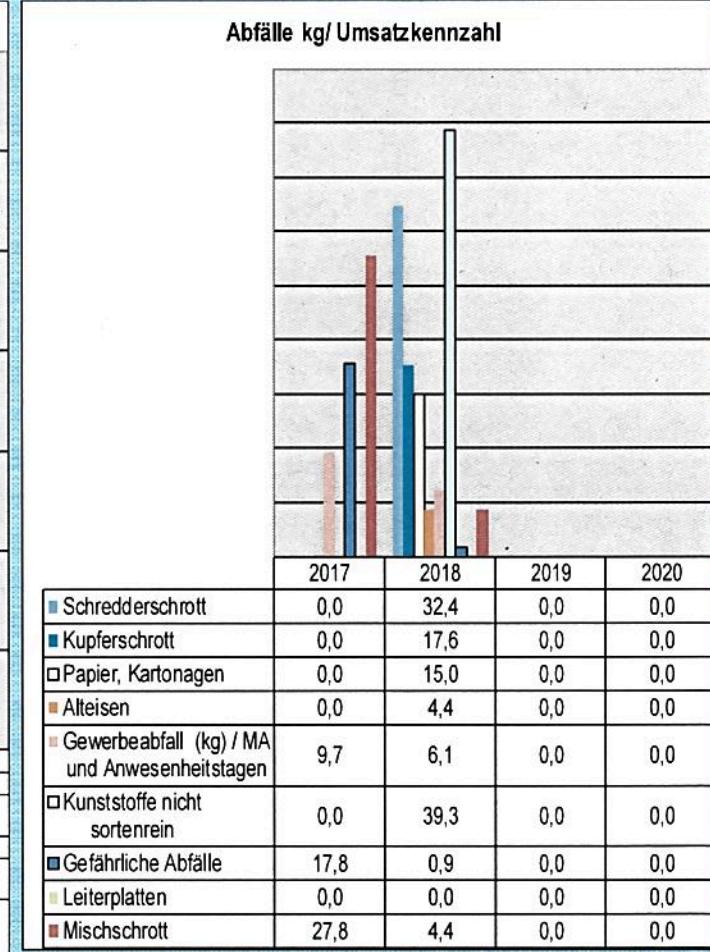
Stammhaus HH



Automotive HA



Werk DAU





12.2.2 Erläuterungen Abfallentwicklung HH

Gewerbeabfälle:

Die Gewerbeabfallmenge beläuft sich mit 10,21 t auf einem etwas höherem Level wie noch in 2017 mit 8,49 t. Im Verhältnis zu den Mitarbeitern und Arbeitstagen ist dies eine leichte Erhöhung.

Gefährliche Abfälle:

Gefährliche Abfälle fallen z.B. als Altöl, Farben und Lacke, Lösemittelabfälle, Elektronikschrott, Kleber/Harze, verschmutzte Gebinde, verschmutzte Putztücher und Schleifwasser an. In 2018 wurden 3,682 t entsorgt. Dies bedeutet gegenüber dem Vorjahr 2017 eine Reduzierung um 0,334 t. Hauptanteil der Abfälle stellt mit 1,750 t das Schleifwasser dar, sowie der Elektroschrott mit 1,330 t.

Schleifwasser ist ein Abfallprodukt beim Erstellen von Schliffproben. Speziell beim Projekt DNOX werden die meisten Schliffproben gemacht.

Die Erhöhung der Gesamtmenge begründet sich in der erhöhten Menge an Elektroschrott. Diese fielen zur Hauptsache aufgrund von Maschinenverschrottungen und der Umrüstung der Beleuchtung im Werk (Vorschaltgeräte) an. Sämtliche Mengen bewegen sich in einem kleinen Rahmen. Eine Tendenz kann kaum beeinflusst werden.

Papier- und Kartonagenabfälle:

Eine minimale Verringerung der Papier- und Kartonagenabfällen wurde erreicht:

2017:	47,83 t
2018:	47,13 t

Kunststoffe:

Das Aufkommen an Kunststoffabfällen hat sich 2018 leicht erhöht.

2017:	17,845 t
2018:	21,180 t

Aufgrund veränderter Situationen auf dem Kunststoffmarkt ist eine Sortierung von z.B. PET-Trays, wie im vergangenen Jahr, nicht mehr möglich.





12.2.2 Erläuterungen Abfallentwicklung HH

Kupferschrott:

Insgesamt wurden 30,58 t Kupfer zum Recycling gegeben. Somit hat sich die Menge gegenüber dem Vorjahr um 7,59 t erhöht. Es wurden diverse Verschrottungen von Altlagerware an Kupferdraht 2018 durchgeführt.

Schredderschrott und Mischschrott (Alteisen):

Metalle werden in zwei Fraktionen getrennt:

Mischschrotte (Alteisen) und Schredderschrott mit Kupferanteil.

In Summe fielen in 2018 insgesamt 144,18 t Mischschrott + Schredderschrott an. Verglichen mit der Menge aus 2017 von 112,98 t liegen wir mit 31,2 t darüber. Hier lagen ungeplante Verschrottungen eines Produktes vor, da die den Misch- und Schredderschrott erhöht haben.

Von den 40,53 t Mischschrott fielen 1,99 t in der Fertigung Ungarn an.

Leiterplatten:

Bestückte Leiterplatten sind aufgrund der darauf enthaltenen Bauteile und der Leiterbahnen sehr wertvoll, und werden daher an ein Recyclingunternehmen verkauft. Im Jahr 2017 waren dies 1,934 t, in 2018 wurden 2,204 t abgegeben. Die Leiterplatten fallen hauptsächlich als Produktionsausschuss an, größtenteils beim Projekt MCI D66.



12.2.3 Erläuterungen Abfallentwicklung HA

Gewerbeabfall:

Der Anteil des Gewerbeabfalls bewegt sich in den letzten Jahren konstant auf einem niedrigen Niveau. Dies liegt mitunter daran, dass Abfälle gut sortiert werden aber auch daran, dass der größte Kunde Helmut Hechinger seine Produkte zur Weiterverarbeitung ausschließlich mit Umlaufverpackung beistellt und ebenfalls mit einer Umlaufverpackung beliefert wird.

Die Gewerbeabfallmenge beläuft sich mit 1,13 t auf reduzierten Level als 2017 mit 1,97 t

Kunststoffe:

Kunststoffabfälle werden bei Hechinger Automotive mit dem Ziel der möglichst hohen Wiederverwertbarkeit sortiert. Es werden momentan folgende Abfallfraktionen getrennt gesammelt

Kunststoffabfall nicht sortenrein

Kunststoffe sortenrein

Der Anteil nicht sortenreiner Kunststoffabfälle ist 2018 mit der Menge 39,78 t gegenüber 2017 = 37,44 t gestiegen, dies entspricht eine Erhöhung um 6,25 %.

Bei der Abgabe von sortenreiner Kunststoffe zum Recycling ist eine Erhöhung in vergleichbarer Dimension um 12,59 % festzustellen:

2017: 114,775 t.
2018: 121,064 t.

Dies entspricht eine Erhöhung von 5,48%

Den steigenden Umsätzen ist der Anfall an Kunststoffabfällen geschuldet.



12.2.3 Erläuterungen Abfallentwicklung HA

NE-Metallteilchen

Nichteisen-Metallteilchen fallen im Wesentlichen durch die Stanzabfälle von Einlegeteilen an, speziell aus der Produktgruppe HDEV. Diese werden gesammelt, um einer hochwertigen Recycling zuzuführen. Die Menge in 2018 spiegelt die gestiegenen Stückzahlen wieder.

Maschinenschrott:

Aufgrund der Erneuerung des Maschinenparks konnten Altgeräte aus dem Verkehr gezogen werden. Deren Verschrottung schlug in 2017 mit 1,16 t. zu Buche, für das Jahr 2018 konnte kein Maschinenschrott verzeichnet werden.

Gefährliche Abfälle:

Gefährliche Abfälle fielen als Altöl, als Emulsionen und verschmutzte Putztücher an.

Beim Altöl stellten wir eine deutliche Reduzierung der Menge fest:

2017 waren es 1800 ltr., in 2018 lediglich 600 ltr.

Durch den Einsatz einer Ölreinigungsanlage wird der Einsatz von neuem Öl reduziert.

Eine deutliche Steigerung wurde in der Menge der Emulsionen festgestellt:

2017: 1.900 L

2018: 2.900 L

Die Erhöhung begründet sich in zusätzlichen Wascharbeitsgängen an einem Produkt über die Bio Circle-Anlage, bei der die Emulsion öfters gewechselt werden musste.

Aufgrund von Mehrwegputztücher konnte die Menge an ÖVBs deutlich gegenüber 2017 um 0,788 t auf 0,181 t verringert werden.

Papier- und Kartonagenabfälle:

Aufgrund der fast ausschließlich genutzten Mehrweg-Transportverpackung fallen Papier- und Kartonagenabfälle weiterhin nur in sehr geringen Mengen an und werden deshalb über die Papiersammlung bei Helmut Hechinger entsorgt.



12.2.4 Erläuterungen Abfallentwicklung DAU

Gewerbeabfälle:

Die Gewerbeabfallmenge beläuft sich mit 8,040 t im Vergleich mit 2017 mit 0,97 t.

Da das Werk in Dauchingen Mitte 2017 in Betrieb genommen wurde, kann keine eindeutige Bewertung abgegeben werden.

Gefährliche Abfälle:

Gefährliche Abfälle fallen z.B. als Altöl, Farben und Lacke, Lösemittelabfälle, Elektronikschrott, Kleber/Harze, verschmutzte Gebinde, verschmutzte Putztücher und Schleifwasser an. In 2018 wurden 1,14 t entsorgt. Dies bedeutet gegenüber dem Vorjahr 2017 eine Reduzierung um 0,64 t.

Hauptanteil der Abfälle stellt mit 0,900 t das Altöl dar, das bei der Wartung (Ölwechsel) der Spritzmaschinen anfällt.

Papier- und Kartonagenabfälle:

2018 19,70 t

Da das Werk in Dauchingen Mitte 2017 in Betrieb genommen wurde, kann keine eindeutige Bewertung abgegeben werden.

Kunststoffe:

Kunststoffabfälle werden auch bei Hechinger Automotiv in Dauchingen mit dem Ziel der möglichst hohen Wiederverwertbarkeit sortiert. Es werden momentan folgende Abfallfraktionen getrennt gesammelt

Kunststoffabfall nicht sortenrein

Kunststoffe sortenrein

Der Anteil nicht sortenreiner Kunststoffabfälle fiel in 2018 erstmals mit der Menge 51,48 t an. Im Verhältnis zum Werk HA ist der Anteil nicht sortenreiner Kunststoffabfälle höher.

Bei der Abgabe von sortenreiner Kunststoffe zum Recycling ist eine Erhöhung festzustellen:

2017: 2,78 t.

2018: 10,741 t.

Dies ist damit begründet, dass das Werk in Dauchingen im Jahr 2017 noch nicht durchgehend produziert hat.





12.2.4 Erläuterungen Abfallentwicklung DAU

Kupferschrott:

Insgesamt wurden 2018 = 23,017 t Kupfer zum Recycling gegeben.

Da das Werk in Dauchingen Mitte 2017 in Betrieb genommen wurde, kann keine eindeutige Bewertung abgegeben werden.

Schredderschrott und Mischschrott (Alteisen):

Metalle werden in zwei Fraktionen getrennt:

Mischschrotte (Alteisen) und Schredderschrott mit Kupferanteil.

In Summe fielen in 2018 insgesamt 5,75 t Mischschrott + Schredderschrott an. Verglichen mit der Menge aus 2017 von 2,78 t liegen wir mit 2,97 t darüber.

Die Differenz ist damit begründet, dass das Werk in Dauchingen Mitte 2017 in Betrieb genommen wurde.

13.1 Output - Emissionen

hechinger

Posten	Stammhaus HH															
	2015				2016				2017				2018			
	CO ₂ [kg]	NO _x [kg]	SO ₂ [kg]	PM10 [kg]	CO ₂ [kg]	NO _x [kg]	SO ₂ [kg]	PM10 [kg]	CO ₂ [kg]	NO _x [kg]	SO ₂ [kg]	PM10 [kg]	CO ₂ [kg]	NO _x [kg]	SO ₂ [kg]	PM10 [kg]
Strom	953.280	1.621	908	116	1.001.838	2.004	1.166	134	959.310	2.143	1.247	143	824.901	1.669	997	120
Gas	93.172	86	6	3	73.931	69	4	3	34.453	31	2	1	41.853	39	3	2
Staplergas Erdgas (CNG)	3.021	2	0	0	4.240	3	0	0	4.905	4	0	0	4.655	4	0	0
Summe	1.049.473	1.709	914	119	1.080.009	2.076	1.170	137	998.668	2.178	1.249	144	871.409	1.712	1.000	122
Reduktion durch Photovoltaik	85.445	85	48	6	71.141	71	40	5	68.210	72	41	5	30.799	62	37	4
Summe bereinigt	964.028	1.624	866	113	1.008.868	2.005	1.130	132	930.458	2.106	1.208	139	840.610	1.650	963	118
VOC [kg]	3.029				3.804				3.979				3.616			
Verflüchtigte Kältemittel*	0				0				0				0			

Posten	Automotive HA															
	2015				2016				2017				2018			
	CO ₂ [kg]	NO _x [kg]	SO ₂ [kg]	PM10 [kg]	CO ₂ [kg]	NO _x [kg]	SO ₂ [kg]	PM10 [kg]	CO ₂ [kg]	NO _x [kg]	SO ₂ [kg]	PM10 [kg]	CO ₂ [kg]	NO _x [kg]	SO ₂ [kg]	PM10 [kg]
Strom	1.216.245	2.068	1.159	147	1.306.921	2.222	1.245	158	1.192.646	2.264	1.268	161	1.082.515	2.190	1.308	158
Summe	1.216.245	2.068	1.159	147	1.306.921	2.222	1.245	158	1.192.646	2.264	1.268	161	1.082.515	2.190	1.308	158
Reduktion durch Photovoltaik	nz	nz	nz	nz												
Summe bereinigt	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
VOC [kg]	0				0				0				0			
Verflüchtigte Kältemittel*	0				0				0				0			

* Es gab keine Verluste an Kältemitteln; nz = Nicht zutreffend

Posten	Werk DAU															
	2015				2016				2017				2018			
	CO ₂ [kg]	NO _x [kg]	SO ₂ [kg]	PM10 [kg]	CO ₂ [kg]	NO _x [kg]	SO ₂ [kg]	PM10 [kg]	CO ₂ [kg]	NO _x [kg]	SO ₂ [kg]	PM10 [kg]	CO ₂ [kg]	NO _x [kg]	SO ₂ [kg]	PM10 [kg]
Strom	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	217.179	412	231	29	971.175	196	1.174	141
Gas	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	174.861	162	10	6	238.292	221	14	9
Summe	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	392.040	574	241	35	1.209.467	417	1.188	150
Reduktion durch Photovoltaik	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	0	0	0	0	42.723	86	52	6
Summe bereinigt	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	392.040	574	241	35	1.166.744	331	1.136	144
VOC [kg]	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	0				0			
Verflüchtigte Kältemittel*	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	0				0			



13.2 Emissionen-Effizienz



		Stammhaus HH					Automotive HA					Werk DAU				
Emissionen		CO ₂ [kg]	NO _x [kg]	SO ₂ [kg]	PM10 [kg]	VOC	CO ₂ [kg]	NO _x [kg]	SO ₂ [kg]	PM10 [kg]	VOC	CO ₂ [kg]	NO _x [kg]	SO ₂ [kg]	PM10 [kg]	VOC
2015	Emissionen gesamt (Bereinigt um Photovoltaik) / Umsatzkennzahl	13.971	24	13	2	44	12.126	21	12	1	nz	X	X	X	X	X
2016	Emissionen gesamt (Bereinigt um Photovoltaik) / Umsatzkennzahl	11.596	20	11	1	44	13.030	22	12	2	nz	X	X	X	X	X
2017	Emissionen gesamt (Bereinigt um Photovoltaik) / Umsatzkennzahl	9.305	21	12	1	40	11.891	23	13	2	nz	3.920	6	2	0	0
2018	Emissionen gesamt (Bereinigt um Photovoltaik) / Umsatzkennzahl	8.006	16	9	1	34	11.752	23	13	2	nz	890	0	1	0	0

KD = Keine Daten nz=nicht zutreffend

Stammhaus Helmut Hechinger VS-Schwenningen: Photovoltaikanlage vorhanden

Hechinger Automotive VS-Schwenningen: Keine Photovoltaikanlage

Durch die Beschaffung von Strom mit hohem Anteil erneuerbarer Energien,
konnten die Emissionen weiter reduziert werden.

Ab September 2018 wurde die Photovoltaikanlage am Standort Dauchingen ans Netz angeschlossen.

13.3 Lösemittelbilanz

	Lösemittelhaltige Lacke, Verdünnungen in kg											
	Stammhaus HH	Automotive HA	Werk DAU	Stammhaus HH	Automotive HA	Werk DAU	Stammhaus HH	Automotive HA	Werk DAU	Stammhaus HH	Automotive HA	Werk DAU
Posten	2015			2016			2017			2018		
Beschaffte Menge	3.347,63	-	-	3.972,53	-	-	4.099,83	-	-	3.729,80	-	-
davon Lösemittel (VOC)	3.387,96	-	-	3.804,52	-	-	3.979,29	-	-	3.616,03	-	-
davon Einsatz lt. 31. BlmSchV	529,45	-	-	510,23	-	-	304,93	-	-	387,55	-	-
davon Lösemittel (VOC)	367,86	-	-	326,29	-	-	242,43	-	-	325,05	-	-
Lösemittelhaltiger gefährlicher Abfall Gesamt	359,00	-	-	353,00	-	-	527,00	-	-	314,00	-	-
davon Lösemittel (VOC)	359,00	-	-	353,00	-	-	527,00	-	-	314,00	-	-
Verbrauchte Menge	3.374,68	-	-	3.619,53	-	-	3.572,83	-	-	3.415,80	-	-
davon Lösemittel Emission (VOC)	3.028,96	-	-	3.451,52	-	-	3.452,29	-	-	3.302,13	-	-

In der Tabelle ist der gesamte Verbrauch von lösemittelhaltigen Stoffen dargestellt, ebenso der Anteil der Stoffe, die in unserer Anlage Lackierung der Wegsensorspule verbraucht wird. Diese Anlage ist die Einzige in unserem Hause, die unter die 31. BlmSchV fällt (§1, Anhang 1 Punkt 7.2: Anlagen zum Beschichten von Wickeldraht mit sonstigen Beschichtungsstoffen).

Die VOC Emissionen des Jahres 2018 sind mit 3302,13 kg gegenüber 2017 gesunken.

14. Umweltprogramm

Die Unternehmenspolitik enthält Aussagen zu Handlungsfeldern, denen wir uns verpflichtet fühlen. Aus diesen Leitlinien sind Umweltziele abgeleitet, die wir in den umweltrelevanten Handlungsfeldern erreichen wollen. Die Umsetzung dieser Ziele in die Praxis erfolgt durch konkrete Maßnahmen, die wir im Sinne einer kontinuierlichen Verbesserung des Umweltschutzes umsetzen werden. Das erarbeitete Umweltprogramm enthält für jedes Handlungsfeld Maßnahmen, Termine und Verantwortliche.

Bei der jährlichen Aktualisierung des Umweltprogramms können sich alle Mitarbeiter durch das Einbringen von Vorschlägen beteiligen. Grundlage dazu sind die Input-/ Outputdaten und die Ergebnisse der Umweltbetriebsprüfung. Im Folgenden werden Umweltziele und ausgewählte Maßnahmen aus dem aktuellen Umweltprogramm dargestellt:



Umweltprogramm

Ausgabedatum	08.02.2019
Version	1.0
Bearbeiter	EMAS-Team

Nr.	Helmut Hechingen	Automotive Hechingen	Werk Dauchingen	Aspekt	Ziel	Maßnahmen	Verantwortlich	Termin	Stand
1	X	X		Stromverbrauch	Erstellung neues Druckluftkonzept	Bestandsaufnahme und Konzepterstellung zur Umsetzung / Abgleichung mit Werk Dauchingen	Gebäudemanagement	2020	In Bearbeitung
2		X		Stromverbrauch	Druckluftverbrauch reduzieren /Druckluftleckagen eliminieren	Abdichten aller Leckagen an den restlichen 50% der Anlagen	Leitung Mechanik	Q2/ 2019	In Bearbeitung
3			X	Stromverbrauch	Druckluftverbrauch reduzieren /Druckluftleckagen eliminieren	Erstellung von Wartungsplänen durch welche in 2-jährigem Zyklus alle Undichtigkeiten ermittelt werden. Ermittlung von Leckagen nach Wartungsplan. Abstellmaßnahmen werden abhängig von Aufwand entweder sofort oder in Abstimmung mit den BU-Leitern getroffen. Druckluftverbrauchsreduzierung bis 2018 um ca. 20% durch Aufspürung und Reduzierung von Leckagen durch unsere Energescouts.	Leitung Mechanik	Q2 / 2019	In Bearbeitung
4	X	X	X	Stromverbrauch	Reduzierung des Drucks im Durckluftnetz	Prüfung ob an speziellen Maschinen die durch z. B. Venturi-Düsen einen hohen Druckluftverbrauch haben durch Einsatz dezentraler Vakuumerzeuger, der Druck im gesamten Druckluftnetz reduziert werden kann	Leitung Mechanik	Q4/2019	In Bearbeitung
5		X		Lüftungs-/Kühlkonzept	Lüftungs- /Kühlkonzept optimieren	Bestandsaufnahme und Konzepterstellung zur Umsetzung / Abgleichung mit Werk Dauchingen	Gebäudemanagement	2020	In Bearbeitung
6		X		Stromverbrauch	Anbringen von Isolierungen	Isolierung der Temperierschläuche an allen Maschinen in DAU planen	BU-Leiter	Q4/2019	In Bearbeitung
7	X	X	X	Material Papierverbrauch	Reduzierung des Papierverbrauchs um 20% bis 2019	Fortsetzung der sukzessiven Überarbeitung interner Abläufe zur Reduzierung des Papierverbrauch durch Einsatz von	UMB	Laufend	In Bearbeitung
8	X			Gesundheit	Reduzierung von Risiken	Reduzierung von Brandlasten in der Elektroinstallation	Leitung Mechanik	Laufend	In Bearbeitung
9			X	Abfall	Erhöhung des Anteils von Kunststoffen zur Verwertung durch bessere Abfalltrennung von ca. 1/5 auf 1/4	Prüfung ob Kunststoffabfälle zum Recycling sortenrein gehalten werden können.	BU-Leiter	Q2/2019	In Bearbeitung

10	X			Gas	Reduzierung Stickstoffverbrauch um 7%	Prüfen automatische Abstellung der Gaszufuhr	BU-Leiter	Q2/2019	In Bearbeitung
11	X	X	X	UMS	Zertifiziertes UMS „EMAS III“	Einführung Umweltmanagementsystem "EMAS III" in DAU Aktualisierung aller Standorte nach 14001:2015	UMB	2018	Erledigt
12		X	X	Stromverbrauch		Optimierung der Tragkörpertemperierung und der Zuhaltekraft an den Spritzgussmaschinen	Produktionsleitung	Q3 / 2018	Erledigt
13		X		Stromverbrauch		Temperierschläuche an allen Maschinen im EG (wo sinnvoll) isolieren.	Produktionsleitung	Q4 / 2018	Erledigt
14	X	X	X	Stromverbrauch		Aufnahme grundsätzlicher Verhaltensweisen (PC nach Arbeit herunterfahren, Abfalltrennung, etc.) in die Erstunterweisung sowie jährliche Unterweisungen.	UMB	Q2 / 2018	Erledigt
15		X		Stromverbrauch		Fortsetzung der Instandsetzung der Jalousien an der Süd- und Westseite des Gebäudes zur Reduzierung der Sonneneinstrahlung Südseite erledigt	Leitung Mechanik	Q4 / 2018	Erledigt
16		X	X	Gefährliche Abfälle - Schleifwasser	Reduzierung gefährlicher Abfälle	Prüfung der Gefährlichkeit unserer Schleifwasserabfälle hinsichtlich des Anteils potenziell gesundheitsschädlicher Schwermetalle wie Blei, Cadmium, Eisen, Kupfer, Nickel. Kupferwert ist über Grenzwert nach Abwassersatzung und wird weiterhin über zugelassener Entsorger entsorgt.	UMB	Q2 / 2018	Erledigt
17		X		neue Märkte	Fertigung von Produkten für neue Umweltschonende Märkte	Erstellung einer Roadmap 2030 (Hybridisierung, E-Autos, Urbanisierung, andere Branchen...)	GL	Laufende Anpassung	Erledigt
18		X	X	Abfall	Reduzierung gefährlicher Abfälle	Abdichten undichter Maschinen	Leitung Instandhaltung	Q4 / 2018	Erledigt
19		X	X	Abfall	Reduzierung gefährlicher Abfälle	Wechseln undichter Hydraulikschläuche	Leitung Instandhaltung	Q4 / 2018	Erledigt
20	X	X	X	Mitarbeiter	Prävention	Installation von Spendern zur Hautpflege	Leitung Mechanik	Q4 / 2018	Erledigt
21	X	X	X	Gefahrstoffe	Zusammenführung der Gefahrstoffe aller Werke um Synergieeffekte zu erreichen	Zusammenführung der Gefahrstoffe aller Werke um Synergieeffekte zu erreichen	UMB	Q4 / 2018	Erledigt



Umsetzungsergebnisse:

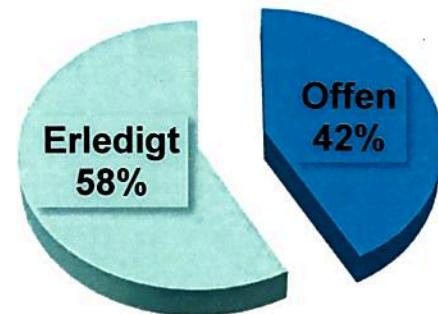
Insgesamt wurden 18 Ziele in das Umweltprogramm eingetragen.

Davon sind:

42% der Ziele noch in der Umsetzung

58% der Ziele wurden schon erfolgreich umgesetzt

Umsetzungsstatus





15. Ihre Ansprechpartner bei uns



hechinger

Hat Ihnen unsere Umwelterklärung gefallen? Für Fragen, Anregungen oder Kritik steht Ihnen unser Ansprechpartner gerne zur Verfügung.

Ihre Fragen zu unserer Umwelterklärung richten Sie bitte an unseren Umweltmanagementbeauftragten (UMB):

Herr Thomas Niemann

Tel.: 07720 / 988-275

Fax: 07720 / 988-188

E-Mail: t.niemann@hechinger.de

Weitere Exemplare dieser Umwelterklärung können Sie unter folgender Adresse anfordern bzw. von unserer Homepage herunterladen:

Helmut Hechinger GmbH & Co. KG

Junkersstraße 4

78056 Villingen-Schwenningen

Tel.: 07720 / 988-0

Fax: 07720 / 988-188

E-Mail: info@hechinger.de

Internet: www.hechinger.de





16. Gültigkeitserklärung

Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im Mai 2021 zur Validierung vorgelegt.

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens im März 2020 dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt.

Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisation

Als Umweltgutachter/Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

Dr.-Ing. N. Hiller (Zulassungs-Nr. D-V-0021)
Intechnica Cert GmbH (Zulassungs-Nr. DE-V-0279)
Ostendstr. 181
90482 Nürnberg



17. Validierungsbestätigung Hechinger Automotive GmbH & Co. KG

Der Unterzeichnete, Dr. Norbert Hiller, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0021, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 22.29 (NACE-Code Rev. 2) bestätigt, begutachtet zu haben, ob die gesamte Organisation

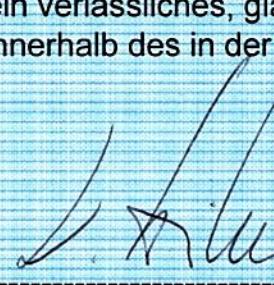
Hechinger Automotive GmbH & Co. KG an den Standorten

- **Junkersstraße 4, 78056 Villingen-Schwenningen und**
- **Riesenburgstraße 7, 78083 Dauchingen**

wie in der Umwelterklärung mit der Registrierungsnummer D-169-00078 angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 und Änderungs-VO 2017/1505 vom 28.08.2017 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

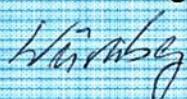
- Die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 und Änderungs-VO 2017/1505 durchgeführt wurden,
- Das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- Die Daten und Angaben der 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.



Dr. Norbert Hiller
Umweltgutachter

Villingen-Schwenningen, den

31.12.19





17. Validierungsbestätigung Helmut Hechinger GmbH & Co. KG

Der Unterzeichnete, Dr. Norbert Hiller, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0021, akkreditiert oder zugelassen für die Bereiche 26.1 / 27.1 (NACE-Code Rev. 2) bestätigt, begutachtet zu haben, ob die gesamte Organisation

Helmut Hechinger GmbH & Co. KG an den Standorten

- Junkersstraße 4, 78056 Villingen-Schwenningen und
- Riesenburgstraße 7, 78083 Dauchingen

wie in der Umwelterklärung mit der Registrierungsnummer D-169-00055 angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 und Änderungs-VO 2017/1505 vom 28.08.2017 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- Die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 und Änderungs-VO 2017/1505 durchgeführt wurden,
- Das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- Die Daten und Angaben der 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.

Villingen-Schwenningen, den

3.13.18

Dr. Norbert Hiller
Umweltgutachter



18. Abkürzungsverzeichnis

Abkürzung	Beschreibung
EMAS	Environmental Management and Audit Scheme – Europäische Verordnung über die freiwillige Beteiligung gewerblicher Unternehmen an einem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung
GEMIS	Globales Emissions – Modell Integrierter Systeme; Datenbank für die Emissionsberechnung
GTZ	Gradtagszahl
UMB	Umweltmanagementbeauftragter
CO ₂	Kohlenstoffdioxid
SO ₂	Schwefeldioxid
NOx	Stickoxide
PM 10	Feinstaub (Particulate Matter)
VOC	Volatile organic compound (flüchtige organische Verbindungen)
BlmSchV	Bundes-Immisionsschutzverordnung