Umwelterklärung 2018

Technik für Möbel
gemäß EG-Verordnung Nr. 1221/2009 (EMAS III)

Hettich Franke GmbH & Co. KG

Unsere Hauptziele sind:
- Umweltschonende und energiesparende Produktionsverfahren einsetzen
- Ressourcenschonende Gestaltung unserer Produkte
- Störungen der Betriebsabläufe durch aktive Vorsorge vermeiden
- Abfälle vermeiden und unvermeidbare Abfälle umweltschonend entsorgen
- Umweltverträgliche Rohstoffe und Materialien einsetzen und verarbeiten
- Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie unsere Mitmenschen vor gesundheitlichen Beeinträchtigungen schützen.

Mit der vorliegenden Umwelterklärung wollen wir der Öffentlichkeit, unseren Kunden und Lieferanten sowie unseren Mitarbeitern dokumentieren, dass Umweltschutz bei Hettich Franke GmbH & Co. KG am Standort Balingen einen hohen Stellenwert besitzt. Im Rahmen des ständig fortzuschreibenden Umweltprogramms und dessen Realisierung werden wir die bestehenden Umweltbelastungen weiter reduzieren und aktive Ressourcenschonung betreiben. In regelmäßigen Abständen berichten wir über die Erfolge der durchgeführten Maßnahmen.

Die aktualisierte Umwelterklärung für das Jahr 2018 wird bis zum Re-Validierungsaudit im Oktober 2019 vorgelegt.

Balingen, im Juli 2018

Gerd Stumpp
Geschäftsführung
Hettich Franke GmbH & Co. KG

Andreas Stumpp
Umweltmanagementbeauftragter
Hettich Franke GmbH & Co. KG
<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th>Titel</th>
<th>Seite</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1</td>
<td>Das Unternehmen</td>
<td>6</td>
</tr>
<tr>
<td>2</td>
<td>Umweltmanagement</td>
<td>9</td>
</tr>
<tr>
<td>2.1</td>
<td>Nachhaltigkeitsgrundsätze</td>
<td>9</td>
</tr>
<tr>
<td>2.2</td>
<td>Darstellung des Umweltmanagementsystems</td>
<td>10</td>
</tr>
<tr>
<td>2.3</td>
<td>Umweltbetriebsprüfung</td>
<td>12</td>
</tr>
<tr>
<td>3</td>
<td>Umweltaspekte unserer Tätigkeit</td>
<td>13</td>
</tr>
<tr>
<td>3.1</td>
<td>Umweltrelevanz der Gesellschaft</td>
<td>13</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2</td>
<td>Standortbezogene Umweltaspekte und Umweltziele</td>
<td>14</td>
</tr>
<tr>
<td>3.3</td>
<td>Umweltziele und Umweltprogramm</td>
<td>15</td>
</tr>
<tr>
<td>4</td>
<td>Darstellung der betrieblichen Umweltleistung</td>
<td>18</td>
</tr>
<tr>
<td>4.1</td>
<td>Produkte, Rohstoffe und Betriebsstoffe</td>
<td>19</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Roh- und Betriebsstoffbilanz</td>
<td>19</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Produktbilanz</td>
<td>20</td>
</tr>
<tr>
<td>4.2</td>
<td>Abfall – Umweltbereich Abfall</td>
<td>21</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Abfallbilanz</td>
<td>21</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Abfälle inkl. Spezialentsorgungen</td>
<td>22</td>
</tr>
<tr>
<td>4.3</td>
<td>Umweltbereich Wasser und Abwasser</td>
<td>23</td>
</tr>
<tr>
<td>4.4</td>
<td>Umweltbereich Abluft und Lärm</td>
<td>25</td>
</tr>
<tr>
<td>4.5</td>
<td>Umweltbereich Energie</td>
<td>27</td>
</tr>
<tr>
<td>5</td>
<td>Sonstige Faktoren der Umweltleistung</td>
<td>31</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Indirekte Umweltauswirkungen</td>
<td>31</td>
</tr>
<tr>
<td>6</td>
<td>Ansprechpartner des Unternehmens</td>
<td>32</td>
</tr>
<tr>
<td>7</td>
<td>Name des zugelassenen Umweltgutachters</td>
<td>33</td>
</tr>
<tr>
<td>8</td>
<td>Gültigkeitserklärung der Umwelterklärung</td>
<td>34</td>
</tr>
</tbody>
</table>
Abbildungsverzeichnis

| Abb. 1: Organigramm Hettich Franke GmbH & Co. KG | 11   |
| Abb. 2: Stahl (t)                             | 19   |
| Abb. 3: Stanzöl (l)                           | 19   |
| Abb. 4: Kunststoff (t)                        | 19   |
| Abb. 5: Produktbilanz (t)                     | 20   |
| Abb. 6: Summe aller Abfälle (t)               | 21   |
| Abb. 7: Anzahl aller gefährlichen Abfälle     | 21   |
| Abb. 8: Summe aller nicht gefährlichen Abfälle (t) | 21   |
| Abb. 9: Wasserverbrauch (m³)                  | 23   |
| Abb. 10: CO₂-Ausstoß-durch Energieverbrauch Strom und Heizöl je t (absolut) | 25   |
| Abb. 11: Ø-Verbrauch Firmenfahrzeuge in l/100 km | 25   |
| Abb. 12: Strom (MWh)                         | 27   |
| Abb. 13: Heizöl (MWh)                        | 27   |
| Abb. 14: Stanzöl/Stahlverbrauch (l/t)         | 28   |
| Abb. 15: Stahlverbrauch/Stanzabfall (t/t)     | 28   |
| Abb. 16: Stromverbrauch/Granulatverbrauch (MWh/t) | 28   |
| Abb. 17: Energieverbrauch je Tonne (MWh/t)   | 29   |
| Abb. 18: Wasserverbrauch je Produkttonne (m³/t) | 29   |
| Abb. 19: CO₂-Emission je Produkttonne (t)    | 30   |
| Abb. 20: Abfall je Produkttonne (t)           | 30   |


Hettich Franke GmbH & Co. KG
Standort Balingen-Weilstetten


Das Unternehmen wurde bereits 1865 in Wuppertal gegründet, wo mit der Herstellung von Stanzteilen für Gerätschaften begonnen wurde.

Nach der Verlagerung der Firma nach Kriegsende 1945 nach Balingen-Weilstetten wurden zunächst Küchengerätschaften produziert.


2003 wurde die Umfirmierung zu Hettich Franke GmbH & Co. KG vorgenommen.

Im Jahr 2013 feierte die Unternehmensgruppe ihr 125. Jubiläum.

Umfangreiche, laufende Investitionen in moderne Produktionsanlagen, EDV, Logistik, Produktentwicklung und Kundendienst sichern die herausragende Marktstellung im Segment mechanische und elektromechanische Verstellelemente, um auch die zukünftige internationale Wettbewerbsfähigkeit zu gewährleisten.


Die Gesamtfäche des Unternehmens beträgt 26.847 m², die Produktionsfläche 8.153 m², wobei 11.526 m² versiegelt und somit ca. 15.300 m² unversiegelte Flächenanteile sind. Im Jahre 2002 wurde das Dach der alten Halle 3 (jetziger Prototypenbau) aufgrund der Asbestbelastung, saniert. Die Entsorgung erfolgte durch einen zugelassenen Fachbetrieb. 2015 wurden alte Heizanlagen in der Produktion stillgelegt und fachgerecht demontiert.
1 Das Unternehmen

Grünfläche statt Grauzone: naturnahes Firmengelände

Grün als Image- und Wohlfühlfaktor: Durchgrünte Firmenareale haben nachweislich positive Auswirkungen auf Mitarbeiter, Kunden und unsere Umwelt.


Inzwischen mit Sitzmöbeln ausgestattet bietet dieses Areal Erholung und Entspannung in den Pausen und dient gleichzeitig für Veranstaltungen wie Angebote des betrieblichen Gesundheitsmanagements.

Mit der „Grünen Oase“ setzen wir einen Kontrastpunkt zu Einheitsrasen, Asphalt und Beton.
2 Umweltmanagement

2.1 Nachhaltigkeitsgrundsätze

Die Unternehmen der Hettich Gruppe übernehmen Verantwortung für die Erhaltung der natürlichen Lebensgrundlagen und den Gesundheitsschutz ihrer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Dies spiegelt sich insbesondere in folgenden Aspekten:

- Wir beziehen den Umweltschutz und die Arbeitssicherheit in die Führungsgrundsätze des Unternehmens ein.

- Wir entwickeln Möbelbeschläge, die höchsten Anforderungen an Qualität, Sicherheit, Umweltverträglichkeit und Energieeffizienz entsprechen. Diese Eigenschaften sind auch bei der Auslegung der Fertigungsabläufe und Beschaffung der Produktionsschutz maßgebend.

- Wir verstehen Energieeffizienz bei allen unseren Tätigkeiten als integralen Bestandteil des Umweltschutzes.

- Wir berücksichtigen Umwelt- und Arbeitssicherheitsaspekte als eigenständige Kriterien in allen relevanten Prozessen, nach Möglichkeit in quantifizierter Form.

- Wir stellen eine wirkungsvolle Umweltschutz- und Arbeitssicherheitsorganisation sowie die erforderlichen Informationen, Personalressourcen und Budgets sicher.

- Wir bewerten regelmäßig Gefährdungssituationen und aktualisieren die Notfallpläne.

- Wir verpflichten uns auf jährlich formulierte Umwelt- und Arbeitssicherheitsziele und überprüfen die Zielerreichung im Rahmen des Management-Reviews.

- Wir verstehen rechtliche Bestimmungen, anzuwendende Normen, Anforderungen aus weiteren Verpflichtungen und den Stand der Technik als Mindestanforderungen.

- Wir sehen kontinuierliche Verbesserungen zur nachhaltigen Reduzierung des Energieverbrauchs, Vermeidung von Umweltbelastungen, gesundheitlichen Risiken und Gefährdungen am Arbeitsplatz als verpflichtenden Bestandteil der Unternehmenskultur.


- Wir beziehen die Lieferanten, Dienstleister und Kunden in die Umwelt- und Arbeitssicherheitsmaßnahmen ein.

- Wir schaffen ein vertrauensvolles Verhältnis zur Öffentlichkeit und zu Behörden durch Information und Kooperation.
2.2 Darstellung des Umweltmanagementsystems


Dies gilt auch für die Information der neu in das Unternehmen eintretenden Mitarbeiter. Hierbei unterstützt das jährliche aktualisierte „Mitarbeiter-Handbuch HBL“ das die Organisation sowie alle Abläufe und Prozesse am Standort darstellt und erläutert.


Innerhalb des Umweltmanagement-Systems sind Personen benannt, die für die Überwachung des ihnen zugeteilten Umweltbereiches verantwortlich sind.

Diese Betriebsbeauftragten sind in ihren definierten Teilbereichen für den gesamten Standort zuständig und haben uneingeschränktes Informationsrecht über alle umweltrelevanten Belange ihres Bereiches. Sie berichten direkt an die Geschäftsführung.

Die organisatorische Einbindung aller Funktionen mit besonderen Umweltschutzaufgaben (Managementvertreter, Umweltkoordinator, Sicherheitsfachkraft und den gesetzlich zu bestellenden wie Datenschutzbeauftragter und Brandschutzbeauftragter) geht aus dem nachfolgenden Organigramm hervor. Die einzelnen Aufgaben der wesentlichen Verantwortlichen und aller Beauftragten sind in Funktionsbeschreibungen festgelegt und unterzeichnet.

Die Betriebsbeauftragten treffen sich mit dem Führungskreis und der Geschäftsführung regelmäßig zu Umweltausschussitzungen, um die Aktivitäten zum Umweltschutz zu koordinieren und abzustimmen. Auch im Bereich des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses (KVP) sowie im betrieblichen Vorschlagswesen (Hettich Ideen-management) sind Aktivitäten zum Umweltschutz integriert.

Im Rahmen des Notfallmanagements wurden Regelungen und Abläufe zur Vermeidung von Notfällen (z. B. jährliche Schulung an Feuerlöschergeräten für alle Mitarbeiter, Evakuierungsübungen) sowie technische und organisatorische Maßnahmen zur Begrenzung der Auswirkungen bei Hettich Franke getroffen.

Interessierte Parteien
Eine Bewertung hat ergeben, dass folgende Interessengruppen relevante Anforderungen an das MSH mitgestalten:
- externer Kunde B2C
- externer Kunde B2B
- Interne Kunde (Vertriebsgesellschaft
- interner Kunde (Produktionswerk)
- Geschäftsleitung
- Gesetzgeber und Behörden
- Normgebende Institutionen
- Beschäftigte
- externe Zulieferer
- externer Dienstleister
- interner Lieferant/Dienstleister

Die individuellen Anforderungen und ihre betriebliche Umsetzung durch das MSH können in unserem Management-System-Handbuch eingesehen werden.
Stand: 01.11.2017
2.3 Umweltbetriebsprüfung

Zur Bewertung der umweltrelevanten Leistungen unseres Unternehmens hinsichtlich einer kontinuierlichen Verbesserung des Umweltschutzes führen wir regelmäßig Umweltbetriebsprüfungen durch. Dabei wird überprüft, ob die Umweltmanagementtätigkeiten mit dem Umweltprogramm im Einklang stehen, die Betriebsabläufe dem Umweltmanagement entsprechen und ob das Managementsystem geeignet ist, die Umweltpolitik im Unternehmen wirksam umzusetzen.

Zu den Zielen der Umweltbetriebsprüfung gehört neben der Bewertung des Umweltmanagementsystems auch die Überprüfung der Übereinstimmung der umweltrelevanten Tätigkeiten mit der bestehenden Umweltgesetzgebung und der EG-Öko-Audit-Verordnung.

3 Umweltaspekte unserer Tätigkeit

3.1 Umweltrelevanz der Gesellschaft

Umweltrelevante Anlagen und wesentliche Umweltaspekte

In der Stanzerei sind derzeit 7 Maschinen im Einsatz. Hier werden technische Teile für die Industrie mit einem Gewicht von 6 bis 300 Gramm gefertigt. Die weiteren Bearbeitungsschritte sind unter anderem externe Veredelung und die Montage. Die Stanzabfälle werden täglich von einem Dienstleister abgeholt. Im Produktionsprozess fallen keine gefährlichen Abfälle an.

Im Montagebereich sind derzeit 9 Montageautomaten und 13 Handarbeitsplätze im Einsatz. Hier werden Zukaufteile, Bauteile aus der Stanzerei und der Kunststoffspritzerei zu Baugruppen oder zu Fertigprodukten verarbeitet. Im Produktionsprozess fallen keine gefährlichen Abfälle an.

Im Kunststoffspritzguss sind derzeit 15 Spritzgussmaschinen im Einsatz. In diesem Bereich werden technische Artikel mit einem Gewicht von 3 bis 250 Gramm aus thermoplastischen Kunststoffen für unsere Produkte bzw. die Möbelindustrie gefertigt. Im Produktionsprozess fallen keine gefährlichen Abfälle an.

In der Werkzeuginstandsetzung werden auf Metallbearbeitungsmaschinen Stanz- und Kunststoffwerkzeuge hergestellt bzw. gewartet, die durch die Entwicklung und Werkzeugkonstruktion mittels CAD nach Kundenwünschen bzw. eigenen Bedürfnissen entwickelt und konstruiert wurden. Hier fällt Emulsion und Öl als gefährlicher Abfall an, der entsprechend transportiert und entsorgt wird.

In den Versand- und Lagerbereichen werden die Teile bei Bedarf weiter verpackt, gelagert und zum Versand durch Speditionen bereitgestellt. Hier ist, außer den Verpackungsmitteln, mit keinen nennenswerten Umweltauswirkungen zu rechnen.

Von jeder Abteilung werden die entsprechenden Anlagen- und Betriebssteile gewartet und instandgehalten. Hier entstehen gefährliche Abfälle, die umweltgerecht entsorgt werden.
3.2 Standortbezogene Umweltaspekte und Umweltziele

Alle Auswirkungen unseres Unternehmens auf die Umwelt werden entsprechend der Anforderungen der EMAS III erfasst und hinsichtlich eines möglichen Maßnahmenbedarfs regelmäßig bewertet. Hierbei werden sowohl die direkten als auch die indirekten Umweltauswirkungen berücksichtigt.

<table>
<thead>
<tr>
<th>Fertigungsbereich / -verfahren</th>
<th>Umweltaspekte</th>
<th>Strategie</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Gesamtstandort</td>
<td>Energieverbrauch (CO₂-Emission)</td>
<td>Ermittlung der wesentlichen Einsparpotentiale und deren Realisierung</td>
</tr>
<tr>
<td>Entwicklung</td>
<td>Boden- und Grundwassergefährdung</td>
<td>Sichere Lagerung wassergefährdender Stoffe und Vermeidung von „Tröpfelverlusten“.</td>
</tr>
<tr>
<td>Einkauf</td>
<td>Werkstoffauswahl und Produktinhaltsstoffe</td>
<td>Bereits in der Entwicklungssphase umweltrelevante Aspekte für Produkte und Anlagen, bis hin zur Entsorgung berücksichtigen.</td>
</tr>
<tr>
<td>Kunststoffspritzerei</td>
<td>Beschaffung von Rohmaterialien, Handelsware, Produktionsanlagen und Betriebsmittel</td>
<td>Auswahl von Lieferanten und Dienstleistern auch unter dem Gesichtspunkt Umweltrelevanz</td>
</tr>
<tr>
<td>Stanzerei</td>
<td>Bearbeitungshilfsstoffe (Kühlschmierstoffe, Schneidüle/ Abfallerzeugung/ Ressourcenverbrauch)</td>
<td>Optimierung des Verbrauches, Prüfung der schmierstoffarmen bzw. -freien Metallbearbeitung, ggf. standzeitverlängernde Maßnahmen</td>
</tr>
<tr>
<td>Entsorgung</td>
<td>Emissionen durch Verflüchtigung von Stanzöl</td>
<td>Umfangreiche Lärmschutzmaßnahmen wie z. B. Lärmschutzecken, Schallisolierte Anlagen und Maschinen, ständige Sensibilisierung der Mitarbeiter</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Lärmbelastung</td>
<td>Umfassende Abfalltrennung mit dem Ziel einer hohen Verwertungsquote für die anfallenden Abfälle durch Recycling.</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Recyclingfähigkeit</td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>


3 Umweltaspekte unserer Tätigkeit

3.3 Umweltziele und Umweltprogramm

Darin werden die konkreten Maßnahmen definiert und die Durchführungsverantwortlichen benannt. Die Erreichung der Umweltziele wird über die termingerechte Umsetzung der einzelnen Punkte des Umweltprogramms gewährleistet.

In einer Dreijahresliste (EMAS-Betriebsprüfungszyklus) werden die bereits durch die Geschäftsführung genehmigten Programmpunkte geführt und in ihrem Status fortgeschrieben. Die am Ende des Dreijahreszeitraumes noch nicht abgeschlossenen Programmpunkte werden in das nachfolgende Umweltprogramm übertragen. Die bisherige Erfahrung zeigt, dass durch diese Vorgehensweise eine große Dynamik mit erfreulich hoher Umsetzungsraten im Umweltprogramm entsteht.

Umweltziele

Die nachfolgende Tabelle fasst die aktuellen Umweltziele 2016–2018 zusammen.

<table>
<thead>
<tr>
<th>Umweltaspekt</th>
<th>Umweltziel/Maßnahme</th>
<th>Bezugsjahr</th>
<th>Verantwortlich</th>
<th>Termin</th>
<th>Status</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td></td>
<td>Beleuchtungskonzept Hallenbereich</td>
<td>2016</td>
<td>Betriebsleitung</td>
<td>Juli 2016</td>
<td>Abgeschlossen: Sehe Bewertung Konzept zur Umstellung auf LED-Beleuchtung</td>
</tr>
</tbody>
</table>
### Umweltziele
Die nachfolgende Tabelle fasst die noch laufenden und die neuen Umweltziele zusammen.

<table>
<thead>
<tr>
<th>Umweltaspekt</th>
<th>Umweltziel/ Maßnahme</th>
<th>Bezugsjahr</th>
<th>Verantwortlich</th>
<th>Termin</th>
<th>Status</th>
</tr>
</thead>
</table>
| Energieverbrauch    | Austausch der herkömmlichen Beleuchtung gegen LED-Technik in einer Montagehalle, im Werkzeuglager und im Außenbereich. | 2017       | Energiebeauftragter | 03/2017       | Umgesetzt
Einsparung insgesamt über 7.000 kWh/Jahr                                 |
|                     | Konzept zur Umstellung auf LED-Beleuchtung mit einer errechneten Einsparung von 210.000 kWh Strom und 105 t/a CO2 | 2018       | Energiebeauftragter | 02/2018       | Umgesetzt
Beauftragung ist nach Vorstellung erfolgt. Ausführung ist im Februar 2018 erfolgt. |
| Ressourcenverbrauch | Reduzierung von Gefahrstoffen                                                        | 2018       | Umweltkoordinator  | 12/2018       | In Arbeit


### Ausblick
In den folgenden Ausführungen wird die Entwicklung des betrieblichen Umweltschutzes zur Darstellung der Umweltleistung unseres Unternehmensstandortes für die zurückliegenden Jahre vorgestellt. Um die Veränderungen im Vergleich zu den Vorjahren bewertbar darstellen zu können, haben wir relative Umweltkennzahlen eingeführt.

Einerseits bieten die Umweltkennzahlen die Möglichkeit, die Wirkung von umweltentlastenden Maßnahmen unbeeinflusst von Produktionsschwankungen darstellen zu können. Andererseits setzen aussagefähige Umweltkennzahlen ein möglichst gleichbleibendes Produkt- und Verfahrensspektrum am Standort voraus.
4.1 Produkte, Rohstoffe und Betriebsstoffe

4.1.1. Roh- und Betriebsstoffbilanz

Am Standort werden technische Bauteile aus Stahl und Kunststoff hergestellt.

Zur Herstellung dieser Produkte werden außer den Rohmaterialien eine Reihe von Hilfs- und Betriebsstoffen direkt oder indirekt zum Betrieb der Produktionsanlagen, zur Verpackung der Produkte usw. benötigt (Verbrauchszahlen). Bei einigen Stoffen wurden die durch Lagerhaltung davon abweichenden Einkaufsmengen angegeben.

Die nachfolgend aufgeführten Schaubilder beschränken sich auf intern hergestellte Produkte und berücksichtigen nicht sonstige noch zugekaufte Produkte und Materialien.

Der Stahleinsatz hat sich im Vergleich zu den Vorjahren reduziert (-7,5 % im Vergleich zu 2016). Dies ist absatzbedingt in einzelnen Produktgruppen begründet. (Abb. 2)


Beim Kunststoffverbrauch verzeichnen wir ebenfalls einen leichten Rückgang (-7% zu 2016). Der Mengenverbrauch liegt jetzt ähnlich den Vorjahren 2015/2016. (Abb. 4)
4.1 Produkte, Rohstoffe und Betriebsstoffe

4.1.2 Produktbilanz

Die Produktbilanz beinhaltet die beiden auf die Masse bezogenen wesentlichen Rohmaterialien Stahl und Kunststoffgranulat. 2017 verzeichnen wir eine Reduzierung von 7,5 %. Dies spiegelt sich im Mengenverlauf von Stanz- und Kunststoffteilen wieder (Abb. 5)

<p>| Geschäfts-  | Stahl-  | Kunststoff- |</p>
<table>
<thead>
<tr>
<th>jahr</th>
<th>anteil*</th>
<th>anteil*</th>
<th>Gesamtergebnis</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>2013</td>
<td>3164</td>
<td>926</td>
<td>4090</td>
</tr>
<tr>
<td>2014</td>
<td>3152</td>
<td>959</td>
<td>4111</td>
</tr>
<tr>
<td>2015</td>
<td>3550</td>
<td>1014</td>
<td>4584</td>
</tr>
<tr>
<td>2016</td>
<td>3206</td>
<td>1144</td>
<td>4350</td>
</tr>
<tr>
<td>2017</td>
<td>2961</td>
<td>1062</td>
<td>4023</td>
</tr>
</tbody>
</table>

*Produktbestimmende Rohmaterialien (Schrott bereits herausgerechnet)

Abb. 5: Produktbilanz (t)
4.2 Abfall

Umweltbereich Abfall


4.2.1 Abfallbilanz


Summe gefährlicher Abfall 1,94 to.*
Summe nicht gefährlicher Abfall 1.693,00 to.*

Summe gesamt 1.694,94 to.*

* Exkl. Produkte und Rücknahmesysteme
## 4.2 Abfall

### Abfälle inklusive Spezialentsorgungen*

<table>
<thead>
<tr>
<th>Abfallbezeichnung nach AVV</th>
<th>Abfallbezeichnung HBL (Beispiele)</th>
<th>2015</th>
<th>2016</th>
<th>2017</th>
<th>2017 g/h regul.</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Universaltüten</td>
<td></td>
<td>1.812,34 t.</td>
<td>1.680,30 t.</td>
<td>1.556,24 t.</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Eisen- und Teile</td>
<td>Stahlflächen schwarz</td>
<td>1.29 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Stahlflächen verzinkt</td>
<td>1,80 t</td>
<td>1,80 t</td>
<td>1,80 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Industrische Stahlstifteisen</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Stahlflächen EBC</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>NE-Metallfilz- und -strumpf</td>
<td>NE-filz</td>
<td>0,92 t</td>
<td>0,92 t</td>
<td>0,92 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Halogenfreie Behandlungsmaschinen und -lösungen</td>
<td>Halogenfreie Behandlungsmaschinen und -lösungen</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Nichtschmelzende Maschinen, Getriebe und Schmieröle auf Mineralbasis</td>
<td>nichtschmelzende Maschinen, Getriebe und Schmieröle auf Mineralbasis</td>
<td>2,97 t</td>
<td>2,97 t</td>
<td>2,97 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Halogensäure aus Säurefrüchten und ÖL (Wasserabscheider)</td>
<td>Halogensäure aus Säurefrüchten und ÖL (Wasserabscheider)</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Andere Emulsionen</td>
<td>Andere Emulsionen (z. B. Schleifstgereinigungsmittel)</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Be-Metallkaub und -stäben</td>
<td>V2A-Abfälle (kalte) unter dem Einstaub- und Teile b. C. Schleifstgereinigungsmittel</td>
<td>2,97 t</td>
<td>2,97 t</td>
<td>2,97 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Andere Lösungsmittel und Lösungsmittelgemische</td>
<td>andere Lösungsmittel und Lösungsmittelgemische</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Verpackungen aus Papier und Pappe</td>
<td>Papiervlies</td>
<td>17,76 t</td>
<td>18,90 t</td>
<td>17,24 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Verpackungen aus Kunststoff</td>
<td>PE-Edel</td>
<td>1,68 t</td>
<td>1,55 t</td>
<td>1,55 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Gemischte Verpackungen</td>
<td>Wärmeschutzfolie</td>
<td>0,04 t</td>
<td>2,45 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Verpackungen, die Rückstände gefährlicher Stoffe enthalten oder durch gefährliche Stoffe verunreinigt sind</td>
<td>Verpackungen, die Rückstände gefährlicher Stoffe enthalten oder durch gefährliche Stoffe verunreinigt sind</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Aufbau- und Filtermaterialien</td>
<td>Aufbau- und Filtermaterialien</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Filter</td>
<td>FILTER</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Ausgebrauchten Gertten entfernte Bestandteile mit Ausnahme derjenigen, die unter 16 02 15 fallen</td>
<td>Sch Fusche, Netzseile, Netz, Stahl, Metalle, Tuch</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Gemische aus Beton, Ziegel, Fliesen und Keramik mit Ausnahme derjenigen, die unter 17 03 06 fallen (Beauchl.)</td>
<td>Beaufschlagt</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>2,50 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Beton</td>
<td>Beton</td>
<td>17,54 t</td>
<td>19,58 t</td>
<td>18,94 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Kupfer, Bronze, Messing (Kupferkabel)</td>
<td>Kupferkabel</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,01 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Eis und Stahl</td>
<td>Stahleisen, Stahl, Stahl</td>
<td>78,78 t</td>
<td>74,32 t</td>
<td>56,60 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Kabel mit Ausnahme derjenigen, die unter 17 04 10 fallen</td>
<td>Kupferkabel mit Stecker</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Eisen- und Stahldraht</td>
<td>Stahldraht</td>
<td>7,00 t</td>
<td>7,00 t</td>
<td>7,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Erzeugnisse</td>
<td>Erzeugnisse</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Papier und Pappe</td>
<td>Papier mit Ordner</td>
<td>2,80 t</td>
<td>2,80 t</td>
<td>2,80 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Biologisch abbaubare Abfälle</td>
<td>Biologisch abbaubare Abfälle</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Gemischte Siedlungsfälle</td>
<td>Gemischte Siedlungsfälle</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
<tr>
<td>Gebrauchte elektrische und elektronische Geräte mit Ausnahme derjenigen, die unter 20 01 21, 20 01 23 und 20 01 35 fallen</td>
<td>Gebrauchte elektrische und elektronische Geräte mit Ausnahme derjenigen, die unter 20 01 21, 20 01 23 und 20 01 35 fallen</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0,00 t</td>
<td>0 t</td>
</tr>
</tbody>
</table>

* Exkl. Produkte und Rücknahmesysteme
4.3 Umweltbereich Wasser und Abwasser

Neben Sanitärwasser wird Kühlwasser für die Hydraulik- und Formenkühlung im Kunststoffspritzguss eingesetzt.

Für die Hydraulikkühlung wird gereinigtes Regenwasser in einem unterirdischen, 70m³ großen Kühlwasserspeicher gesammelt und weitgehend im Kreislauf geführt. Hierbei werden keine wasserverbessernden Chemikalien zuge setzt. Die Kühlung erfolgt durch einen Kühl turm. Die dabei verfahrensbedingt auftretenden Verdunstungsverluste werden durch Regenwasser bzw. bei längerer Trockenheit durch Stadt wasser ausgeglichen.

Die, hinsichtlich der Wasser reinheit anspruchsvollere Formenkühlung erfolgt durch Kreislaufkühlwasser, das durch zwei Kälteaggregate gekühlt wird.


Die Reinigung des Regenwassertanks konnte auf Empfehlung im Turnus verlängert werden (nur noch 1x pro Jahr). Um die Regenwasser ausnutzung noch effizienter zu gestalten wird der Kühlwassertank im Bedarfsfall nur noch bis zu einem Pegelstand von 80% mit Stadt wasser befüllt. Verbleibende Wasserbedarfe können somit über später anfallende Regenfälle aufgefüllt werden.

Der erhöhte Wasserverbrauch in 2015 ist durch eine Leckage am Zuleitungssystem erklärbar. Nach Ortung und erfolgter Reparatur normalisierte sich der Wasserverbrauch ab dem Jahr 2016 wieder. (Abb. 9)
4 Darstellung der betrieblichen Umweltleistung

4.3 Umweltbereich Wasser und Abwasser

Umweltbereich Boden- und Grundwasser
Darüber hinaus sind Kriterien für den Kauf von Maschinen und Anlagen und bei der Anlagenplanung eine möglichst geringe Menge wassergefährdender Stoffe in den Anlagen und eine niedrige Wassergefährdungsklasse (WGK-Einstufung) der verwendeten Hilfs- und Betriebsstoffe.

Flächenverbrauch in m² bebaute Fläche

|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
4.4 Umweltbereich Abluft und Lärm

Abluftemissionen:

Keine der Anlagen des Unternehmens unterliegt der Genehmigungspflicht nach dem Bundesemissions-
schutzgesetz.
Als Emissionsquellen bestehen die Heizungsanlagen für
die Raumwärmebereitstellung, deren relevante
Abgaswerte regelmäßig durch den Bezirksschorn-
steinfeuer gemessen und dokumentiert werden. Sonstige
Emissionen wie SO$_2$, NOX und PM (Feinstaub) fallen nicht
bzw. nur in unwesentlichem Umfang an.
Weitere Emissionen entstehen in nicht relevantem
Umfang zeitweise durch zwei Schweißgeräte im
Prototypenbau und im Montagebereich. Die Abluft wird
über Absauganlagen entsorgt.

CO$_2$-Ausstoß* durch Energieverbrauch von Strom und
Heizöl (absolut)

<table>
<thead>
<tr>
<th>Tonne/a</th>
<th>2013</th>
<th>2014</th>
<th>2015</th>
<th>2016</th>
<th>2017</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1.157</td>
<td>1.065</td>
<td>1.094</td>
<td>1.164</td>
<td>1.101</td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

*Ermittlung der CO$_2$-Emission auf Basis des deutschen
Kraftwerkmixes

Unser Ziel ist es, Abluftemissionen grundsätzlich zu
vernichten. Insbesondere bei der Neuplanung von
Anlagen und bei der Beschaffung von Maschinen wird das
Kriterium 'Abluft' mit berücksichtigt. Sollten künftig
Abluftemissionen durch den Produktionsprozess nicht zu
vermeiden sein, werden entsprechende Maßnahmen zu
deren Verminderung ergriffen, um die Belastung für die
Umwelt so gering wie möglich zu halten.

Abb. 10: CO$_2$-Ausstoß durch Energieverbrauch von Strom und
Heizöl (absolut)

Abb. 11: Ü-Verbrauch Firmenfahrzeuge in l/100 km
4 Darstellung der betrieblichen Umweltleistung

4.4 Umweltbereich Abluft und Lärm


Lärmemissionen:

Das Werk Balingen befindet sich in einem Mischgebiet mit einzelnen Wohnhäusern in der Nachbarschaft. Es resultieren bis heute keine Lärmbeanstandungen von den Anwohnern.
Eine hohe Lärmbelastung ist nur an einzelnen Anlagen innerhalb der Produktionsbereiche vorhanden. Diese Anlagen und Bereiche sind entsprechend gekennzeichnet.
Innerbetriebliche Lärmschutzmaßnahmen wie z. B. Kapselungen oder Decke abhängen wurden bereits realisiert, hier sind sehr erfreuliche Verbesserungen von 5 dB(A) erzielt worden.
Durch Neuanlagen welche komplett umhaust wurden konnten weitere Verbesserungen erreicht werden.

Weiterhin wird bei neu zu beschaffenden Anlagen auf Lärmreduzierungsmaßnahmen bereits im Vorfeld geachtet.
In den Pflichtenheften zur Beschaffung neuer Anlagen sind maximal zulässige Lärmpiegel festgelegt.
4.5 Umweltbereich Energie


Heizgradtagzahlbereinigt konnte der Wärmebedarf 2014 erneut (-23 %) reduziert werden.
In 2015 ist ein Anstieg um 16% zu verzeichnen. Dies ist über die durchschnittliche Außentemperatur von 10,9°C bei 257 Heiztagen und 2200 Heizgradtagen (+7%) jedoch zu erklären.

In 2016 (durchschnittliche Außentemperatur von 10,3°C mit 248 Heiztagen und 2217 Heizgradtagen) verzeichnen wir einen deutlichen Mehrverbrauch (+17%). Davon waren nachweislich 7% auf die massiven Heizungsprobleme aufgrund von Defekten bei der Ölförderung und einer Umwälzpumpe, zurückzuführen. Die Defekte wurden im Februar 2017 behoben.

4 Darstellung der betrieblichen Umweltleistung

4.5 Umweltbereich Energie

Im Rahmen der Umweltprogrammpunkte haben wir uns vorgenommen laufend das Umweltkennzahlensystem weiter zu entwickeln, damit wir unsere Umweltaktivitäten besser abbilden und transparent machen können. Diese werden dann auch Basis sein für weitere Lenkungsmaßnahmen. Beispielhaft für die Umweltkennzahlen und die positive Entwicklung des Energieverbrauches bei der Erstellung von Kunststoffspritzgussteilen und Stanzteilen stehen die in den nebenehrenden Abbildungen ersichtlichen Werte.

Sehr positiv stellt sich die Kennzahl Stahlverbrauch/Stanzabfall (Abb. 15) dar. Hier zeigen die im Jahr 2013 eingeleiteten und in der Folge umgesetzten Maßnahmen zur Stanzabfallminimierung eine deutliche Verbesserung.

Die Kennzahl Stromverbrauch/Granulatverbrauch (Abb.: 16) bezieht sich auf den eingesetzten Strom bei unseren Maschinen zur Herstellung unserer Produkte in der energieintensiven Kunststoffspritzerei.
In diesem Bereich wurde die älteste Maschine im August 2016 ersetztlos stillgelegt. Die erwartete und spürbare Reduzierung des Stromverbrauches ist in 2017 auch eingetreten.

Abb. 14: Stanzöl/Stahlverbrauch (l/t)

Abb. 15: Stahlverbrauch/Stanzabfall (t/t)

Abb. 16: Stromverbrauch/Granulatverbrauch (MWh/t)
### 4.5 Umweltbereich Energie

#### 4.5.1 Stromverbrauch je Produkttonne

<table>
<thead>
<tr>
<th>Geschäftsjahr</th>
<th>Stahlanteil*</th>
<th>Kunststoffanteil*</th>
<th>Gesamtergebnis</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>2013</td>
<td>3164</td>
<td>926</td>
<td>4090</td>
</tr>
<tr>
<td>2014</td>
<td>3152</td>
<td>959</td>
<td>4111</td>
</tr>
<tr>
<td>2015</td>
<td>3550</td>
<td>1014</td>
<td>4564</td>
</tr>
<tr>
<td>2016</td>
<td>3206</td>
<td>1144</td>
<td>4350</td>
</tr>
<tr>
<td>2017</td>
<td>2961</td>
<td>1062</td>
<td>4023</td>
</tr>
</tbody>
</table>

*Produktbestimmende Rohmaterialien (Schrott bereits herausgerechnet)

<table>
<thead>
<tr>
<th>Geschäftsjahr</th>
<th>MWh</th>
<th>MWh/t</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>2013</td>
<td>2059</td>
<td>0,50</td>
</tr>
<tr>
<td>2014</td>
<td>1970</td>
<td>0,48</td>
</tr>
<tr>
<td>2015</td>
<td>1913</td>
<td>0,42</td>
</tr>
<tr>
<td>2016</td>
<td>1959</td>
<td>0,45</td>
</tr>
<tr>
<td>2017</td>
<td>1812</td>
<td>0,45</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Die absoluten Produkttonnagen sind Absatzmarktbedingt nach 2016 in 2017 nochmals leicht zurück gegangen (-7,5 %). Der absolute Energieverbrauch im gleichen Zeitraum ist ebenso um 7,5 % gefallen. (Abb. 17)

#### 4.5.2 Wasserverbrauch je Produkttonne

<table>
<thead>
<tr>
<th>Geschäftsjahr</th>
<th>m³</th>
<th>m³/t</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>2013</td>
<td>702</td>
<td>0,17</td>
</tr>
<tr>
<td>2014</td>
<td>777</td>
<td>0,19</td>
</tr>
<tr>
<td>2015</td>
<td>1270</td>
<td>0,28</td>
</tr>
<tr>
<td>2016</td>
<td>684</td>
<td>0,16</td>
</tr>
<tr>
<td>2017</td>
<td>710</td>
<td>0,18</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Der absolute Wasserverbrauch war 2015 durch die erwähnte Leckage deutlich erhöht. Der Verbrauch ist in der Folge wieder auf die Werte der Vorjahre zurück gegangen. Hierbei ist zu beachten dass der Wasserverbrauch durch die Nutzung unseres Regenwassersammelbecken von der jährlichen Niederschlagsmenge abhängt. (Abb. 18)
4.5 Umweltbereich Energie

4.5.3 CO₂ Emission je Produkttonne

<table>
<thead>
<tr>
<th>Geschäftsjahr</th>
<th>CO₂ [t]</th>
<th>CO₂/t</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>2013</td>
<td>1157</td>
<td>0,28</td>
</tr>
<tr>
<td>2014</td>
<td>1085</td>
<td>0,26</td>
</tr>
<tr>
<td>2015</td>
<td>1094</td>
<td>0,24</td>
</tr>
<tr>
<td>2016</td>
<td>1164</td>
<td>0,27</td>
</tr>
<tr>
<td>2017</td>
<td>1101</td>
<td>0,27</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Analog zum Energieverbrauch hat sich die CO₂-Kennzahl entwickelt. Die Entwicklung der absoluten CO₂-Emissionen konnte annähernd auf dem gleichen Niveau gehalten werden. (Abb. 19)

4.5.4 Abfall je Produkttonne

<table>
<thead>
<tr>
<th>Geschäftsjahr</th>
<th>Abfall [t]</th>
<th>Abfall/t</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>2013</td>
<td>59,80</td>
<td>0,015</td>
</tr>
<tr>
<td>2014</td>
<td>62,48</td>
<td>0,015</td>
</tr>
<tr>
<td>2015</td>
<td>52,26</td>
<td>0,011</td>
</tr>
<tr>
<td>2016</td>
<td>56,50</td>
<td>0,013</td>
</tr>
<tr>
<td>2017</td>
<td>44,44</td>
<td>0,011</td>
</tr>
</tbody>
</table>

* ohne Schrott.


Anteil erneuerbarer Energien am Energieverbrauch

Der vom Energiekonzern bezogene Strom besteht heute zu 38,8% aus regenerativen Energien (Wasser- und Windkraft sowie sonstigen erneuerbaren Energien, wie Solar und Bioenergie). Bei einem Stromverbrauch von 1.812 MWh bedeutet dies, dass 703 MWh aus regenerativen Quellen stammen.

Indirekte Umweltauswirkungen

Hettich Franke besitzt keinen eigenen Fuhrpark, jedoch mehrere Firmenfahrzeuge (PKW), die als Dieselfahrzeuge ausgelegt sind. Der Warenverkehr erfolgt durch beauftragte Speditionsunternehmen. Dadurch stellen wir sicher, dass das Transportvolumen günstig ausgenutzt wird und LKW-Transporte mit ungenutzten Kapazitäten vermieden werden können.

Die Mitarbeiter unseres Hauses haben zum größten Teil ihren Wohnsitz in der näheren Umgebung. Dadurch fallen nur geringe indirekte Umweltbelastungen durch Kraftfahrzeuge an. Wo möglich, nutzen unsere Mitarbeiter auch Fahrgemeinschaften.

Bei der Auswahl von Lieferanten wird im Rahmen der Möglichkeiten ein Augenmerk auf die örtliche Nähe gelegt, um unnötig lange Transporte und damit verbundene Umweltauswirkungen zu vermeiden. Ebenso werden die Lieferanten schon im Rahmen unserer Zulassungsvorgaben zum umweltbewussten Handeln angeleitet und die Unternehmenspolitik der Lieferanten als Auswahlkriterium berücksichtigt.

Im Rahmen der Mitentwicklung von Artikeln mit unseren Kunden setzen wir bewusst umweltschonende Stoffe in Abstimmung mit unseren Kunden ein. Dies betrifft auch den Bereich der Verpackung, in dem wir sehr stark die Mehrwegverpackung einsetzen, um Verpackungsabfälle zu vermeiden.
Ansprechpartner des Unternehmens

Adresse für Anfragen:
Kontakadresse für Fragen, Hinweise oder Kritik zu
dieser Umwelterklärung sowie zu den
Umweltaktivitäten der Hettich Franke GmbH & Co. KG
am Standort Balingen-Weilstitten

Hettich Franke GmbH & Co. KG
Umweltmanagement
Hinter dem Ziegelwasen 6/1
72336 Balingen-Weilstitten
Telefon +49 07433/3083-0

Verantwortlich für die Erstellung:
Standortfunktionen Umweltmanagementbeauftragter,
Umweltkoordinator

Stumpp, Andreas Andreas_Stumpp@de.hettich-franke.com
Name des zugelassenen Umweltgutachters

Auf Veranlassung der ESC GmbH Zertifizierungsstelle Kassel,
Teichstr. 14, 34130 Kassel.
Herr Dr. Ralf Rieken (Zulassungs-Nr.: DE-V-0034)
Gültigkeitserklärung der Umwelterklärung


Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,


Balingen, 17.07.2018

[Unterschrift]

Dr. Ralf Rieken
(Zulassungs-Nr.: DE-V-0034)