

Umwelterklärung 2026

Heute handeln –
an morgen denken





Inhaltsverzeichnis

1	Das Unternehmen	5
1.1	Die Gesellschaften am Standort Kirchlegern / Bünde und deren Umweltrelevanz	6
1.2	Die Gesellschaft am Standort Vlotho-Exter und deren Umweltrelevanz	10
1.3	Die Gesellschaft am Standort Spenge und deren Umweltrelevanz	11
2	Umweltmanagement	12
2.1	Nachhaltigkeitsgrundsätze (Umweltpolitik)	12
2.2	Darstellung des Umweltmanagementsystems	13
2.3	Umweltbetriebsprüfung	14
3	Umweltaspekte unserer Tätigkeit	15
3.1	Ermittlung und Überwachung wesentlicher Umweltaspekte	15
3.2	Umweltziele und Umweltprogramm	18
4	Darstellung der betrieblichen Umweltleistung	20
4.1	Rohstoffe und Betriebsstoffe	22
4.2	Abfall	22
4.2.1	Entwicklung am Standort Kirchlegern / Bünde	22
4.2.2	Entwicklung am Standort Vlotho-Exter	22
4.2.3	Entwicklung am Standort Spenge	22
4.3	Wasser und Abwasser	23
4.3.1	Entwicklung am Standort Kirchlegern / Bünde	23
4.3.2	Entwicklung am Standort Vlotho-Exter	24
4.3.3	Entwicklung am Standort Spenge	25
4.4	Energie	26
4.4.1	Entwicklung am Standort Kirchlegern / Bünde	26
4.4.2	Entwicklung am Standort Vlotho-Exter	28
4.4.3	Entwicklung am Standort Spenge	29
4.5	Abluft und Emissionen	31
4.5.1	Entwicklung am Standort Kirchlegern / Bünde	31
4.5.2	Entwicklung am Standort Vlotho-Exter	32
4.5.3	Entwicklung am Standort Spenge	32
4.6	Mobilitätsmanagement	32
4.7	Boden und Grundwasser	33
5	Sonstige Faktoren der Umweltleistung	34
5.1	Rechtskataster und Genehmigungen	34
6	Ansprechpartner des Unternehmens	35
7	Anhang	36
8	Namen der zugelassenen Umweltgutachter	38
9	Gültigkeitserklärung der Umwelterklärung für den Standort Kirchlegern / Bünde	39
10	Gültigkeitserklärung der Umwelterklärung für den Standort Vlotho-Exter	40
11	Gültigkeitserklärung der Umwelterklärung für den Standort Spenge	41



Abbildungsverzeichnis

Abb. 1: Umweltschutzorganigramm Kirchlegern/Bünde, Vlotho-Exter und Spenge	14
Abb. 2: Spezifische Abfallmenge Kirchlegern/Bünde	22
Abb. 3: Spezifische Abfallmenge Vlotho-Exter	22
Abb. 4: Spezifische Abfallmenge Spenge	23
Abb. 5: Spezifischer Wasserverbrauch Kirchlegern/Bünde	23
Abb. 6: Spezifischer Wasserverbrauch Vlotho-Exter	24
Abb. 7: Spezifischer Wasserverbrauch Spenge	25
Abb. 8: Spezifischer Strom und Gasverbrauch Kirchlegern/Bünde	26
Abb. 9: Strom- und Wärmeverbrauch nach Erzeugungsart Kirchlegern/Bünde	27
Abb. 10: Spezifischer Strom und Gasverbrauch Vlotho-Exter	28
Abb. 11: Strom- und Wärmeverbrauch nach Erzeugungsart Vlotho-Exter	29
Abb. 12: Spezifischer Strom und Gasverbrauch Spenge	30
Abb. 13: Strom- und Wärmeverbrauch nach Erzeugungsart Spenge	30
Abb. 14: Spezifische CO ₂ -eq. Emissionen Kirchlegern/Bünde	31
Abb. 15: Spezifische CO ₂ -eq. Emissionen Vlotho-Exter	32
Abb. 16: Spezifische CO ₂ -eq. Emissionen Spenge	32

Tabellenverzeichnis

Tab. 1: Produkte HPH – Auszüge und Schubkästen	6
Tab. 2: Produkte HMT – Mitarbeitende	9
Tab. 3: Produkte HON Scharniere und Montageplatten	10
Tab. 4: Produkte HHE Menge	11
Tab. 5: Wesentliche indirekte Umweltaspekte	16
Tab. 6: Wesentliche direkte Umweltaspekte	17
Tab. 7: Abgeschlossene Maßnahmen	19
Tab. 8: Laufende Maßnahmen	20
Tab. 9: Abwassergrenzwerte und -fracht der Abwasserbehandlungsanlagen B4 und C2 am Standort Kirchlegern/Bünde in 2025	24
Tab10: Luftemissionen der BImSchG Anlage (BHKW) A5 in 2022	31
Tab11: Zusammenfassung der Umweltleistungen und Kennzahlen	36

Aus Gründen der Lesbarkeit wurde teilweise auf eine geschlechtergerechte Ausdrucksweise verzichtet. Die in diesen Fällen gewählte Geschlechtsbezeichnung steht stellvertretend für alle weiteren.



Nachhaltigkeit ist für uns nicht nur ein Ziel, sondern eine Haltung. An unseren Standorten Kirchlegern/Bünde, Vlotho-Exter und Spenge setzen wir uns dafür ein, die Umwelt zu schützen und Ressourcen bewusst zu nutzen. Mit dieser Umwelterklärung möchten wir zeigen: Wir übernehmen Verantwortung – heute und für kommende Generationen. Unser Umweltprogramm wächst stetig weiter, und jede Maßnahme hilft uns, Belastungen zu reduzieren und Chancen für eine grünere Zukunft zu schaffen. Wir teilen unsere Fortschritte regelmäßig, weil wir überzeugt sind: Transparenz schafft Vertrauen und inspiriert zum Mitmachen. Gemeinsam können wir mehr erreichen.

Die aktualisierte Umwelterklärung für das Jahr 2026 wird bis zur Re-Validierung 2027 vorgelegt.

Kirchlegern/Bünde, im Juli 2026

IM NAMEN ALLER KOLLEGINNEN UND KOLLEGEN

Michael Lehmkuhl

Timo Pieper

Jürgen Werner

Dominic Dettmer

Ralf Jäckel

gemäß EG-Verordnung NR. 1221/2009 (EMAS III)

Hettich Holding GmbH & Co. oHG

mit den Gesellschaften am Standort
Kirchlegern/Bünde

Paul Hettich GmbH & Co. KG
Hettich Management Service GmbH
Hettich Maschinentechnik GmbH & Co. KG
Hettich Logistik Service GmbH & Co. KG
Hettich Marketing- und Vertriebs GmbH & Co. KG
Hettich Education Academy GmbH

mit der Gesellschaft am Standort
Vlotho-Exter

Hettich-Oni GmbH & Co. KG

mit der Gesellschaft am Standort
Spenge

Hettich-Heinze GmbH & Co. KG

1 Das Unternehmen



Hettich wurde 1888 gegründet und gehört heute zu den weltweit größten und erfolgreichsten Herstellern von Möbelbeschlägen. Stammsitz des Familienunternehmens ist Kirchlingern im Möbelcluster Ostwestfalen. Rund 8.400 Kolleginnen und Kollegen arbeiten gemeinsam daran, unsere zukunftsfähigen Lösungen in über 100 Länder zu liefern.

Hettich ist mit Tochtergesellschaften in 25 Ländern vertreten – und damit weltweit nah an seinen Kunden. Die Anforderungen in den einzelnen Märkten sind vielfältig und unterschiedlich. Wir kennen sie genau, weil wir in allen Märkten direkt vor Ort vertreten sind. Dieses Wissen fließt direkt in unsere Produktentwicklungen ein und bildet die Grundlage für innovative Lösungen.

Als starker und verlässlicher Partner unterstützt Hettich zentrale Wirtschaftszweige weltweit: die Möbel- und Hausgeräteindustrie, den Fachhandel, das Handwerk sowie die Do-it-yourself-Branche.

Die Marke Hettich steht mit ihrem Unternehmensversprechen „It's all in Hettich“ für ein umfassendes Leistungsportfolio, das sich weltweit konsequent an den Bedürfnissen der Kunden orientiert. Nachhaltiges Handeln unter sozialen, gesellschaftlichen und ökologischen Aspekten hat dabei traditionell schon immer höchste Priorität.

Heute handeln, an morgen denken – das ist unser Ziel bei Hettich.

Als Familienunternehmen in der 4. Generation ist Nachhaltigkeit für uns sehr wichtig. Wir möchten so arbeiten, dass auch zukünftige Generationen genug Ressourcen haben. Deshalb verbinden wir wirtschaftlichen Erfolg mit Verantwortung für Umwelt und Gesellschaft.

Wir achten besonders darauf, Energie und Ressourcen sparsam zu nutzen und schädliche Emissionen zu verringern – sowohl in der Produktion als auch in unseren Gebäuden.

Unsere Standorte befinden sich nicht in Schutzgebieten; dennoch bewerten wir potenzielle Umweltrisiken systematisch im Rahmen unseres Umweltmanagementsystems. Zur Sicherstellung der Rechtskonformität und der kontinuierlichen Verbesserung setzen wir geeignete Sicherheitsmaßnahmen um, halten Notfallausrüstung vor und qualifizieren unsere Mitarbeitenden regelmäßig. Durch wiederkehrende Übungen stärken wir unsere Notfallvorsorge. Auf diese Weise leisten wir einen Beitrag zur Vermeidung von Umweltschäden und zur kontinuierlichen Reduzierung von Emissionen.

Die Validierung und diese Umwelterklärung beziehen sich auf die neun in der Umwelterklärung genannten Gesellschaften der Hettich Gruppe an den Standorten Kirchlingern/Bünde, Vlotho-Exter und Spenge.

1.1 Die Gesellschaften am Standort Kirchlegern / Bünde und deren Umweltrelevanz



Paul Hettich (HPH)

Die Paul Hettich GmbH & Co. KG (HPH) ist die größte Organisation am Standort Kirchlegern/Bünde und zählt weltweit zu den führenden Herstellern von Auszugführungen aus Metall und kompletten Schubkastensystemen. Unsere Produkte kommen in der Möbelindustrie, im Handwerk sowie im DIY-Segment zum Einsatz.

Unsere Fertigungsprozesse sind technisch anspruchsvoll und beinhalten den Einsatz von Kühlschmierstoffen, Ölen, Chemikalien und weiteren Betriebsstoffen. Diese Stoffe sind als wassergefährdend bzw. als Gefahrstoffe eingestuft. Ihre Lagerung und Verwendung erfolgen ausschließlich in speziell ausgestatteten Bereichen und Anlagen, die alle gesetzlichen Anforderungen erfüllen. Der sichere Umgang mit diesen Stoffen ist ein zentraler Bestandteil unseres Umweltmanagementsystems. Die stofflichen und prozessbezogenen Umweltaspekte sind direkt mit der Auslegung unserer Produktionsanlagen verknüpft. Daher berücksichtigen wir Umweltkriterien bereits frühzeitig in der Produkt- und Prozessentwicklung. Durch die überwiegende Verwendung von Metallen weisen unsere Produkte eine sehr hohe Recyclingfähigkeit auf und unterstützen eine ressourcenschonende Kreislaufwirtschaft.

Tab. 1: Produkte HPH – Auszüge und Schubkästen

Jahr	Produkte [t]
	2025
Auszüge und Schubkästen HPH	104.322

Auszugproduktion

Für die Herstellung der Auszugführungen verarbeiten wir Bandstahl mittels Pressen, Profilier- und Stanzanlagen. Umweltrelevante Aspekte entstehen dabei vor allem durch den Einsatz von Stanz- und Ziehölen sowie Kühlschmierstoffen. Basisbauteile werden anschließend durch Schweiß- oder Lasertechnik gefügt und mithilfe automatisierter Montageanlagen zu kompletten Auszugführungen zusammengesetzt.

Schubkastenproduktion

Nach dem Stanzen, Biegen und Schweißen der Bauteile erfolgt eine mehrstufige Reinigung und Vorbehandlung für die Pulverlackierung. Die anschließende Pulverbeschichtung ist ein verlust- und emissionsarmes Verfahren. Die fertigen Bauteile werden – teilweise robotergestützt – zu einbaufertigen Schubkästen montiert. Der Maschinen- und Anlagenpark umfasst moderne Profilier- und Stanzanlagen sowie vollautomatisierte Montageanlagen, die mit hochfester und energiesparender Fügetechnik ausgestattet sind. Die Pulverlackierung der Zargen erfolgt in einer geschlossenen Beschichtungsanlage, die eine hohe Materialausnutzung bei minimalen Emissionen gewährleistet.

Zargenproduktion

Die Produktion umfasst das Profilieren, Stanzen und anschließende Montieren der Bauteile in einer energieeffizienten Fügetechnik. Die Pulverlackierung erfolgt analog zur Schubkastenproduktion. Anfallende Reinigungs- und Spülwässer werden in eigenen Abwasserbehandlungsanlagen umweltgerecht aufbereitet.



Hettich Logistik Service (HLS)

Die Hettich Logistik Service GmbH & Co. KG (HLS) verantwortet am Standort die effiziente Abwicklung der gesamten Warenströme – vom Wareneingang über die Lagerung und Kommissionierung bis hin zur verpackungs- und versandgerechten Bereitstellung der Produkte. Die Auslieferung erfolgt in Zusammenarbeit mit externen Logistikdienstleistern.

Unsere Logistikprozesse basieren auf modernen Softwaresystemen und digital gesteuerten Abläufen, die in präzise abgestimmten Zeitfenstern erfolgen. Ein besonderer Schwerpunkt liegt in der kundenorientierten Versandabwicklung, einschließlich der Bildung optimierter Packstücke und Ladeeinheiten.

Umweltrelevante Aspekte

Die wichtigsten direkten Umweltaspekte von HLS ergeben sich aus dem Einsatz von Transportverpackungen. Daher arbeiten wir kontinuierlich daran, Verpackungsmaterial zu reduzieren, Mehrwegsysteme auszubauen und Verpackungslösungen ressourceneffizient zu gestalten. Zu den indirekten Umweltaspekten zählt insbesondere die Auswahl der Transportwege sowie die Zusammenarbeit mit Logistikdienstleistern. Durch die bevorzugte Beauftragung effizienter Speditionen, die Nutzung optimierter Routen und die Förderung emissionsarmer Transportoptionen leisten wir einen Beitrag zur Reduzierung von Umweltbelastungen entlang der Lieferkette.



Hettich Management Service (HMS)

Die Hettich Management Service GmbH (HMS) erbringt gruppenübergreifende Dienstleistungen für die gesamte Hettich Unternehmensgruppe. Zu den zentralen Aufgaben gehören die Herstellung von Prototypen, die Durchführung von Kundenbemusterungen, die Fertigung von Kleinserien sowie Lebensdauer- und Funktionsprüfungen von Produkten und Prototypen. Darüber hinaus verantwortet die HMS verschiedene interne Servicebereiche, wie Datenverarbeitung, zentralen Einkauf, Material Compliance und das Umweltmanagement.

Im Prototypen- und Kleinserienbau kommen unterschiedliche Fertigungsverfahren zum Einsatz. Dazu zählen Dreh- und Fräsbearbeitung für Metall, Holz und Kunststoffe, Kunststoffspritzguss sowie verschiedene Press- und Blechbearbeitungsverfahren. Diese Tätigkeiten sind mit umweltrelevanten Aspekten verbunden, insbesondere durch den Einsatz von Kühlschmierstoffen, Energiebedarf und Emissionen aus den Bearbeitungsprozessen.

Weitere bedeutende Aufgabenbereiche der HMS sind die Corporate IT und das Facility Management. Der IT-Betrieb umfasst server- und rechenintensive Anwendungen und stellt damit spezifische Anforderungen an Energieversorgung und Kühlung. Im Facility Management werden technische Anlagen wie Kühlturme, Notstromsysteme und Blockheizkraftwerke betreut, die direkte Auswirkungen auf Energieverbrauch, Emissionen und den sicheren Umgang mit technischen Medien haben. Die HMS trägt somit wesentlich zur Funktionsfähigkeit der gesamten Unternehmensgruppe bei und verfügt über eine breite Palette direkter und indirekter Umweltaspekte, die systematisch überwacht und kontinuierlich verbessert werden.



Hettich Holding (HHO)

Die Hettich Holding GmbH & Co. oHG übernimmt die strategische Führung der Hettich Gruppe und gestaltet die langfristige Ausrichtung des Unternehmensverbunds. Sie definiert gruppenweite Umwelt- und Nachhaltigkeitsgrundsätze, legt strategische Ziele fest und entscheidet über übergreifende Budgets sowie wesentliche Investitions- und Zukunftsprojekte. Die HHO selbst führt keine operativen Tätigkeiten mit direkter Umweltrelevanz aus. Ihre Umweltwirkung ergibt sich vor allem aus der Festlegung von Leitlinien, Standards und Rahmenbedingungen für alle Unternehmensbereiche. Damit trägt sie wesentlich dazu bei, Nachhaltigkeit, Ressourceneffizienz und kontinuierliche Verbesserung im gesamten Hettich-Konzern systematisch zu verankern.



Hettich Marketing und Vertrieb (HMV)

Die Hettich Marketing und Vertrieb GmbH & Co. KG (HMV) verantwortet den weltweiten Vertrieb der Produkte der Hettich Gruppe und bildet damit die zentrale Schnittstelle zwischen Produktion, Handel, industrienahen Partnern und Endkunden. Durch die enge Kundenbetreuung, Marktanalyse und Produktplatzierung trägt HMV wesentlich zur erfolgreichen Positionierung der Hettich Produkte bei.

Als Vertriebsunternehmen verfügt HMV über nur wenige direkte operative Umweltaspekte. Der bedeutendste entsteht durch die Mobilität des Außendienstes, der aufgrund umfangreicher Kundenkontakte eine hohe jährliche Fahrleistung aufweist. Aus diesem Grund legt HMV besonderen Wert auf ein effizientes, ressourcenschonendes Mobilitätsmanagement – etwa durch moderne, emissionsärmere Fahrzeugflotten, optimierte Routenplanung und den zunehmenden Einsatz digitaler Kommunikationsformate.

Indirekt trägt HMV zudem zur nachhaltigen Entwicklung der Unternehmensgruppe bei, indem Kundenanforderungen zu Umwelt- und Nachhaltigkeitsthemen erkannt und in die Produkt- und Unternehmensstrategie zurückspeigelt werden.

Hettich Education Academy (HEA)

Die Hettich Education Academy GmbH (HEA) ist der zentrale Bildungspartner der Hettich Gruppe. Sie bündelt die Kompetenzen der beruflichen Ausbildung und der Hettich Academy und trägt damit maßgeblich zur Qualifizierung und Weiterentwicklung der Mitarbeitenden bei. Ziel der HEA ist es, Nachwuchstalente gezielt zu fördern und gleichzeitig die kontinuierliche Weiterbildung aller Beschäftigten innerhalb der Unternehmensgruppe zu stärken.

Als reines Bildungsunternehmen führt die HEA keine operativen Tätigkeiten mit direkter Umweltrelevanz aus. Ihre Bedeutung im Rahmen des Umweltmanagements ergibt sich insbesondere aus indirekten Umweltaspekten: Durch Schulungen, Qualifizierungen und die Vermittlung von Nachhaltigkeits- und Compliance-Themen unterstützt die HEA die Sensibilisierung der Belegschaft für umweltgerechtes Verhalten und stärkt damit die nachhaltige Entwicklung der gesamten Hettich Gruppe.



Hettich Maschinentechnik (HMT)

Die Hettich Maschinentechnik GmbH & Co. KG (HMT) ist das Sondermaschinenbauunternehmen der Hettich Gruppe. Sie entwickelt und fertigt automatisierte Montageanlagen für interne Produktionsbereiche sowie für Unternehmen aus der Automobil-, Elektro- und Baubeschlagindustrie. Damit trägt HMT wesentlich zur technologischen Weiterentwicklung und Effizienzsteigerung der gesamten Gruppe bei.

In der Fertigung kommen klassische Metallbe- und Verarbeitungsverfahren wie Drehen, Fräsen, Bohren und Schweißen mit entsprechendem Maschinenpark zum Einsatz. Ergänzt werden diese Prozesse durch umfangreiche Montagearbeiten, die im Sondermaschinenbau eine zentrale Rolle spielen. Die damit verbundenen direkten Umweltaspekte ergeben sich insbesondere aus dem Einsatz von Kühlschmierstoffen, Ölen und Hilfsstoffen, dem Energiebedarf der Bearbeitungsmaschinen sowie dem Materialeinsatz und dem entstehenden Metallabfall. Indirekt leistet HMT einen wichtigen Beitrag zur nachhaltigen Entwicklung der Hettich Gruppe und ihrer Kunden: Durch die Entwicklung energieeffizienter und ressourcenschonender Maschinenlösungen unterstützt HMT die Reduzierung von negativen Umweltwirkungen entlang der gesamten Wertschöpfungskette.



Standort Kirchlegern/Bünde

Der Standort Kirchlegern, mit der Anschrift Anton-Hettich-Straße 12-16, liegt in einem etablierten Gewerbegebiet und umfasst mehrere zusammenhängende Betriebsflächen. Südlich des Geländes verläuft eine Bahnstrecke, westlich, nördlich und südlich schließen Wohn- und Gewerbebereiche an. Östlich grenzt ein öffentliches Freizeitbad an das Firmengelände.

Unmittelbar benachbart befindet sich das Logistikzentrum der Hettich Logistik Service GmbH (HLS), In der Lohge 50 in Bünde. Dieses ist in die betrieblichen Abläufe der Standortgesellschaften eingebunden und übernimmt darüber hinaus standortübergreifende Logistikfunktionen für die gesamte Hettich Gruppe. Nördlich von HLS liegen die Produktionshallen C2 und C3 der Paul Hettich GmbH & Co. KG (HPH). Das Firmengelände selbst liegt außerhalb ausgewiesener Naturschutz- oder Schutzgebiete. Direkt angrenzend fließt jedoch der Markbach, der in die Else entwässert – ein ökologisch wertvolles Gewässer welches als FFH-Gebiet eingestuft ist. Das Überschwemmungsgebiet der Else reicht bis zum Bahndamm und umfasst weitgehend als Naturschutzgebiet ausgewiesene Flächen. Die Bahnstrecke bildet die Grenze zwischen dem Schutzgebiet und dem Unternehmensstandort. Durch die Nähe zu Gewässern und ökologisch sensiblen Bereichen ergeben sich besondere Anforderungen an den Gewässer- und Immissionsschutz sowie an das betriebliche Risikomanagement. Diese Aspekte werden im Rahmen des Umweltmanagementsystems berücksichtigt und regelmäßig bewertet.

Tab. 2: Produkte HMT – Mitarbeitende

Jahr	Mitarbeitende
	2025
HMT	105

1.2 Die Gesellschaft am Standort Vlotho-Exter und deren Umweltrelevanz



Hettich-Oni (HON)

Die Hettich-ONI GmbH & Co. KG (HON) mit Sitz in Vlotho-Exter ist spezialisiert auf die Entwicklung und Herstellung hochwertiger Möbel- und Kühlschrankscharniere. Als verlässlicher Partner beliefert HON die Möbelindustrie, Kühlgerätehersteller, Handwerksbetriebe sowie den DIY-Bereich und leistet mit innovativen Produkten einen Beitrag zu langlebigen und funktionalen Möbel- und Küchensystemen. Am Standort Vlotho-Exter werden Möbel- und Kühlschrankscharniere aus vorgefertigten Komponenten montiert. Die Fertigungsprozesse sind weitgehend automatisiert und montageorientiert. Der Betrieb erfolgt im Mehrschichtbetrieb, wobei hochautomatisierte Montageanlagen einen effizienten und kontinuierlichen Produktionsablauf sicherstellen. Elektrische Energie stellt dabei die zentrale Betriebsmittelressource dar.

Umweltaspekte und Energiemanagement

Zu den wesentlichen Umweltaspekten gehören der Energieverbrauch, der Ressourceneinsatz in der vorgelagerten Lieferkette sowie der Gasverbrauch, der die einzige direkte CO₂-Emissionsquelle des Standorts darstellt. HON verfügt über ein leistungsfähiges Energiemonitoring, das eine detaillierte Erfassung, Analyse und Bewertung aller relevanten Energieverbräuche ermöglicht. Auf dieser Basis werden kontinuierlich Maßnahmen entwickelt, um Energieeffizienzpotenziale zu erschließen und Umweltbelastungen gezielt zu reduzieren. Durch diese Strukturen leistet der Standort einen aktiven Beitrag zur Erreichung der Umwelt- und Energieziele der gesamten Hettich Gruppe

Standort Vlotho-Exter

Die Liegenschaft des Standortes Vlotho-Exter, Industriestraße 11-13, befindet sich in einem Gewerbegebiet. Das Firmengelände grenzt in drei Richtungen an Gewerbebebauungen und nördlich an ein Wohngebiet.

Tab. 3: Produkte HON Scharniere und Montageplatten

Jahr	Produkte [t]
	2025
Scharnier-systeme (HON)	16.847

1.3 Die Gesellschaft am Standort Spenge und deren Umweltrelevanz



Hettich-Heinze (HHE)

Die Hettich-Heinze GmbH & Co. KG mit Sitz in Spenge ist innerhalb der Hettich Gruppe auf die Entwicklung und Herstellung hochwertiger Möbelkomponenten und Systemlösungen spezialisiert. Zu den Kunden zählen die Möbelindustrie, Handwerksbetriebe sowie der Do-it-yourself-Handel. Mit innovativen Produkten und moderner Fertigungstechnologie trägt HHE zur Langlebigkeit, Funktionalität und Qualität moderner Möbel- und Wohnsysteme bei.

Am Standort Spenge bündelt das Unternehmen mehrere Leistungsschwerpunkte:

- Entwicklung und Produktion von Schiebetürsystemen, Schrankaufhängern und Verbindungsbeschlägen
- Profilherstellung und Verarbeitung von Langgut
- Montage von Laufteilen, Dämpfern und Beschlägen
- Erstellung kundenspezifischer Verpackungslösungen (Set- und Beutelpackungen)

Zu den wesentlichen Umweltaspekten zählen der Energieverbrauch, der Ressourceneinsatz in der vorgelagerten Rohmaterialgewinnung sowie der Gasverbrauch, der am Standort die einzige direkte CO₂-Emissionsquelle darstellt.

Die HHE betreibt ein Energiemanagementsystem nach DIN EN ISO 50001, das zur systematischen Erfassung und Bewertung der Verbräuche dient und kontinuierliche Verbesserungen fördert. Im Zuge der Weiterentwicklung des Umwelt- und Energiemanagements erfolgt eine Überführung des bestehenden Systems in eine EMAS-Zertifizierung, um Transparenz, Rechtskonformität und Effizienz weiter zu steigern



Standort Spenge

Die Liegenschaft des Standortes Spenge, Industriezentrum 83-87, befindet sich in einem ausgewiesenen Gewerbegebiet. Das Firmengelände grenzt unmittelbar an weitere gewerblich genutzte Flächen sowie an landwirtschaftlich genutzte Bereiche. Die Umgebung ist somit durch eine gemischte Nutzung aus Industrie- und Agrarflächen geprägt.

Am Standort werden mehrere Gebäude und Anlagen betrieblich genutzt. Eine der auf dem Gelände befindlichen Hallen ist nicht im Eigentum des Unternehmens, sondern angemietet. Die Nutzung dieser Halle erfolgt im Rahmen der betrieblichen Tätigkeiten unter Berücksichtigung der geltenden umweltrelevanten Anforderungen und internen Vorgaben.

Tab. 4: Produkte HHE Menge

Jahr	Produkte [St]
	2025
Summe Produkte	886.699.481

2 Umweltmanagement

2.1 Nachhaltigkeitsgrundsätze (Umweltpolitik)



Als international tätiges Familienunternehmen in vierter Generation ist Nachhaltigkeit ein wesentlicher Bestandteil unserer Unternehmenskultur. Mit mehr als 130 Jahren Geschichte verbinden wir langfristige unternehmerische Verantwortung mit einem klaren Bekenntnis zur Gestaltung einer nachhaltigen Zukunft. Unsere Nachhaltigkeitsstrategie verfolgt einen ganzheitlichen Ansatz in den Bereichen **Umwelt, Soziales und Unternehmensführung (ESG)**.

UNTERNEHMENSFÜHRUNG

- Wir stellen eine wirkungsvolle **Nachhaltigkeitsorganisation** mit angemessenen **Strukturen, Prozessen und Ressourcen** sicher. Unsere Nachhaltigkeitsgrundsätze sind für die Hettich-Kolleginnen und -Kollegen auf allen Ebenen **verbindlich**.
- Wir **befähigen** unsere **Kolleginnen und Kollegen** auf allen Ebenen durch **Kommunikation** und **Schulungen** zu einem **verantwortungsbewussten Handeln** im Sinne eines erfolgreichen Nachhaltigkeitsmanagements und laden sie zum Mitgestalten ein.
- Wir schaffen eine **Many-to-Many-Kultur**, in der jeder seine Stärken, Leidenschaften und Ideen bestmöglich einbringen kann und wir voneinander lernen. Wir setzen auf **Vertrauen** und **Transparenz**, damit wir effektiv in Netzwerken arbeiten können.
- Wir verpflichten uns zur **Einhaltung** geltender **gesetzlicher Vorschriften** und **Normen** sowie **interner Anforderungen**. Wir halten uns an den **Hettich-Verhaltenskodex** als verbindliche Leitlinie für gesetzeskonformes, ethisches und verantwortungsvolles Handeln in unserem Unternehmen. Wir überprüfen regelmäßig die Einhaltung und dokumentieren die Ergebnisse.
- Wir verpflichten unsere **Vertragspartner** zur Erfüllung unserer Nachhaltigkeitsansprüche und schaffen ein **vertrauensvolles Verhältnis** zu Kunden, Behörden und zur Öffentlichkeit durch **Information** und **Kooperation**.

SOZIALE UND GESELLSCHAFTLICHE VERANTWORTUNG

- Wir sorgen für ein **sicheres Arbeitsumfeld**. Unsere eigene Gesundheit und die unserer Kolleginnen und Kollegen hat für uns oberste Priorität.
- Wir reduzieren systematisch das Risiko von Arbeitsunfällen durch umfassende **Präventionsmaßnahmen** sowie konzentriertes, vorausschauendes Arbeiten und **sicherheitsbewusstes Verhalten** mit dem langfristigen Ziel von null Arbeitsunfällen.

- Wir fördern aktiv die **Vielfalt** und **Chancengleichheit** in einem respektvollen, vorurteilsfreien Arbeitsumfeld.
- Wir achten die **internationalen Menschenrechte** in allen unseren Geschäftsbereichen. Im Rahmen unserer Sorgfaltspflicht stellen wir sicher, dass diese Anforderung auch in unseren **Lieferketten** erfüllt wird. Wir engagieren uns für eine **gerechte und gebildete** Gesellschaft.

ÖKOLOGISCHE VERANTWORTUNG

- Wir identifizieren unsere **Umweltauswirkungen**, die durch strukturierte Prozesse mit regelmäßiger Überwachung, Zielsetzung und periodischen Überprüfungen durch die oberste Leitung gesteuert werden.
- Wir **verbessern** kontinuierlich unsere **Umweltleistung** durch Steigerung der Ressourceneffizienz, Abfallminimierung, Emissionsreduzierung, verantwortungsvollen Umgang mit Energie und Wasser und fördern die biologische Vielfalt.
- Wir messen unsere **Treibhausgasemissionen** (Scope 1–3) gemäß dem **GHG-Protokoll**. Wir verpflichten uns zu kurzfristigen wissenschaftlich fundierten **Emissionsreduktionszielen**, die mit dem Pariser Klimaabkommen in Einklang stehen.
- Wir **fördern** die Prinzipien der **Kreislaufwirtschaft** durch verbesserte Recyclingfähigkeit unserer Produkte, nachhaltige Materialien und innovative Fertigungsverfahren.

Im Namen aller Kolleginnen und Kollegen


Timo
Pieper


Jana
Schönfeld


Michael
Lehmkuhl





2.2 Darstellung des Umweltmanagementsystems

Umweltmanagementsystem am Standort Kirchlengern/Bünde, Spenge und Vlotho-Exter

Das Umweltmanagementsystem stellt die konsequente Umsetzung der von der Hettich Gruppe definierten Umweltgrundsätze und Umweltziele sicher. Es gewährleistet die Einhaltung der Anforderungen der EMAS-Verordnung (EMAS III), den Erhalt aller erforderlichen Betriebsgenehmigungen sowie die Erfüllung behördlicher Auflagen. Darüber hinaus trägt das System dazu bei, negative Umweltauswirkungen unserer Tätigkeiten zu vermeiden oder auf ein Minimum zu reduzieren.

Integration in das Managementsystem

Alle Managementsysteme sind im integrierten Managementsystem Hettich (MSH) zusammengeführt. Dieses umfasst Umwelt-, Qualitäts- und Arbeitssicherheitsmanagement sowie weitere Bereiche. Einheitliche Prozesse und Standards gelten für alle Standorte der Hettich Gruppe.

Verantwortlichkeiten und Organisation

Die Umsetzung des Umweltmanagementsystems ist Aufgabe aller Beschäftigten, insbesondere der Führungskräfte. Das Management der Paul Hettich GmbH & Co. KG übernimmt stellvertretend für alle Gesellschaften am Standort Kirchlengern/Bünde die Entscheidungsbefugnis für Umweltmanagement-Themen.

Spezielle Umweltschutzfunktionen wie Umweltmanagementbeauftragte, Abfall- und Gewässerschutzbeauftragte sind klar definiert und berichten direkt an das Management. Die organisatorischen Strukturen für alle Standorte sind in den Umweltschutzorganigrammen dargestellt.

Einbindung der Mitarbeitenden

Unsere Kolleginnen und Kollegen an den Standorten Kirchlengern/Bünde, Spenge und Vlotho-Exter sind aktiv in das Umweltmanagement eingebunden – unter anderem über kontinuierliche Verbesserungsprozesse, das Ideenmanagement, die Hettich Connect Community, den Umweltausschuss sowie das Umweltprogramm.

Rechtssicherheit

Die Einhaltung aller umwelt- und arbeitssicherheitsrelevanten Rechtsvorschriften wird durch interne Regelungen und die regelmäßige Prüfung durch einen externen Dienstleister sichergestellt. Änderungen werden kommentiert und zeitnah umgesetzt.



Interessierte Parteien

Eine Bewertung hat ergeben, dass folgende Interessengruppen relevante Anforderungen an das MSH mitgestalten:

- externe Kunden B2C (Endverbraucher)
- externe Kunden B2B (Unternehmen)
- interne Kunden (Vertriebsgesellschaft)
- interne Kunden (Produktionswerk)
- Geschäftsführung
- Gesetzgeber und Behörden
- Normgebende Institutionen
- Beschäftigte
- externe Zulieferer
- externe Dienstleister
- interne Lieferanten/Dienstleister

Die individuellen Anforderungen und ihre betriebliche Umsetzung durch das MSH können in unserem Management System-Handbuch eingesehen werden

2.3 Umweltbetriebsprüfung

Zur kontinuierlichen Verbesserung unserer umweltrelevanten Leistungen führen wir regelmäßig interne Umweltbetriebsprüfungen durch. Damit wollen wir sicherzustellen, dass unsere Umweltmanagementaktivitäten mit dem Umweltprogramm übereinstimmen, die betrieblichen Abläufe den Anforderungen des Umweltmanagementsystems entsprechen und die Umweltgrundsätze im Unternehmen wirksam umgesetzt werden.

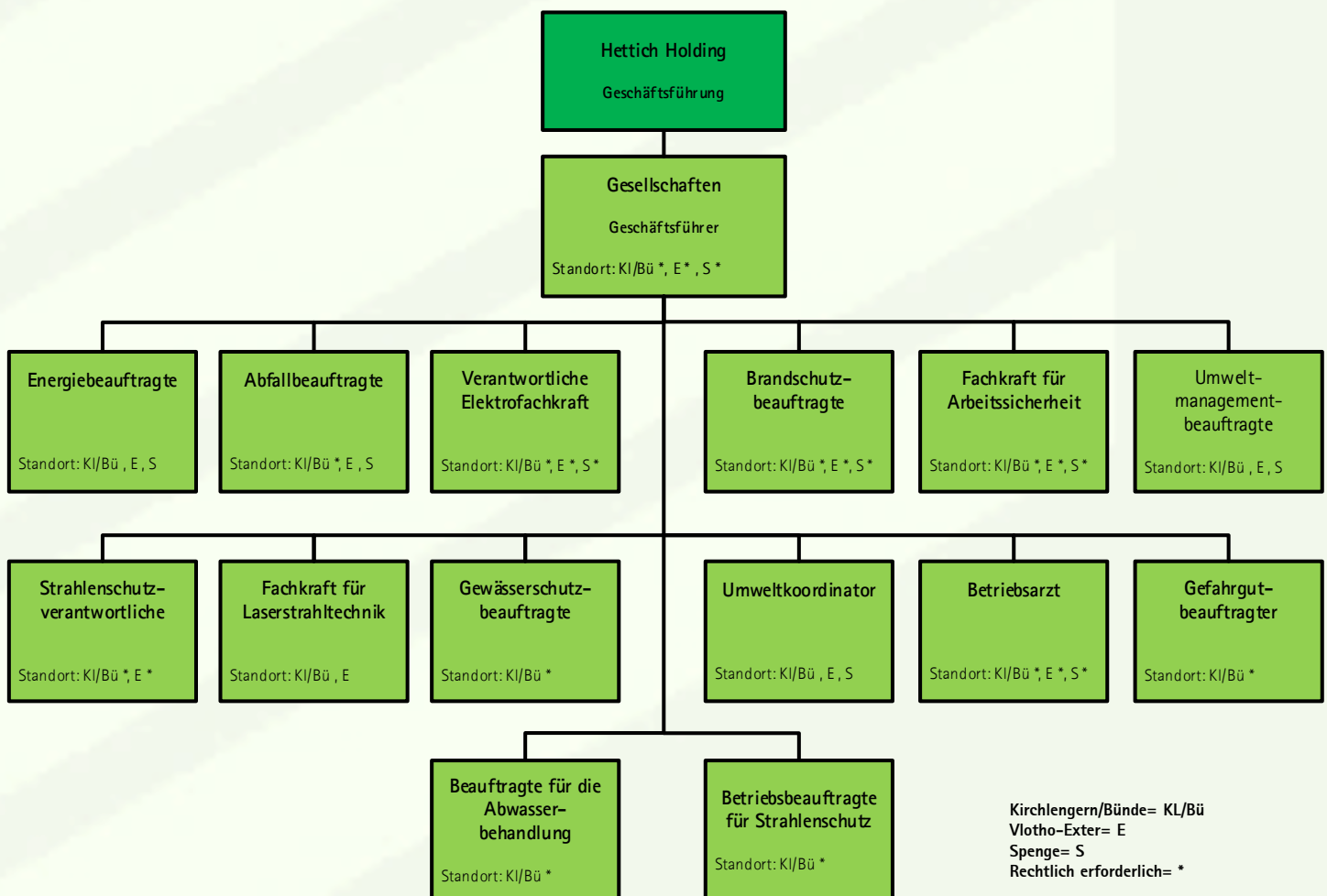
Ergänzend zu den internen Prüfungen werden externe Revalidierungs- und Überwachungsaudits durchgeführt. Ziel dieser Audits ist es, die Wirksamkeit des Umweltmanagementsystems zu bewerten sowie die Übereinstimmung unserer umweltrelevanten Tätigkeiten mit der geltenden Umweltgesetzgebung, der EG-Öko-Audit-Verordnung (EMAS III) und der Norm ISO 14001:2015 zu überprüfen.

Das externe Revalidierungsaudit für die Standorte Kirchlegern/Bünde, Vlotho-Exter und Spenge findet im Rahmen des dreijährigen Revalidierungszyklus statt. Darüber hinaus werden jährlich ein externes Überwachungsaudit sowie eine interne Umweltbetriebsprüfung durchgeführt.

Die Verantwortung für die Planung, Durchführung und Koordinierung der internen Umweltbetriebsprüfungen sowie der externen Revalidierungs- und Überwachungsaudits liegt beim Managementbeauftragten.

Die Audits und Umweltbetriebsprüfungen erfolgen auf Grundlage eines Auditplans und umfassen Interviews, Dokumentenprüfungen sowie Betriebsbegehungen. Die Bewertung erfolgt mithilfe funktionspezifischer Checklisten, in denen Feststellungen, erforderliche Maßnahmen und Umsetzungsfristen systematisch dokumentiert werden.

Abb. 1: Umwelt- und Arbeitsschutzorganigramm Kirchlegern/Bünde, Vlotho-Exter und Spenge



3 Umweltaspekte unserer Tätigkeit



3.1 Ermittlung und Überwachung wesentlicher Umweltaspekte

Unser Unternehmen erfasst alle relevanten Umweltauswirkungen gemäß den Anforderungen der EMAS-Verordnung (EMAS III) systematisch und vollumfänglich. Die identifizierten Umweltaspekte werden regelmäßig hinsichtlich ihrer Bedeutung und möglicher Handlungsbedarfe bewertet. Aus dieser Analyse leiten wir unsere Umweltziele und -programme ab (vgl. Tabellen 8). Die folgende Tabelle fasst die Ergebnisse der Umweltbewertung zusammen. Die Einstufung der Wesentlichkeit erfolgt in den Kategorien hoch, mittel und gering und basiert auf einer Expertenbewertung anhand der folgenden Kriterien:

Häufigkeit des Auftretens

Wie oft wird ein Inputstoff eingesetzt bzw. ein Outputstoff emittiert?

Verbrauchs- bzw. Abgabemengen

Welche Mengen werden eingesetzt, verbraucht oder abgegeben?

Umweltschädigungspotenzial

Welche direkten und indirekten Auswirkungen auf die Umwelt sind zu erwarten?
(z. B. Emissionen aus der Strombereitstellung, Ressourcenverbrauch, Risiko für Boden, Wasser oder Luft)

Kontrollierbarkeit im Normalbetrieb

Wie gut lassen sich Veränderungen oder Abweichungen im regulären Betrieb erkennen?
Normalbetrieb bedeutet: Die Anlage läuft störungsfrei; alle Sicherheits- und Steuerungssysteme funktionieren ordnungsgemäß.

Kontrollierbarkeit in Sondersituationen

Wie gut sind Veränderungen bei Störungen, Anlagenstillständen, Bränden oder anderen außergewöhnlichen Ereignissen erkennbar?

Lebenszyklusorientierter Ansatz

Wir bewerten Umweltaspekte entlang des gesamten Lebenswegs unserer Produkte und Dienstleistungen. Bereits in der Entwicklungsphase berücksichtigen wir ökologische Auswirkungen. Ebenso werden in den nachgelagerten Prozessen – vom Einkauf über die Herstellung und Nutzung bis hin zur Entsorgung – relevante Umweltaspekte identifiziert und bewertet.

Die Steuerung der daraus resultierenden Umweltauswirkungen erfolgt über unsere etablierten Managementprozesse sowie über konkrete Umweltprogramme und Maßnahmen, die kontinuierlich überprüft und weiterentwickelt werden.

Bewertungssystem:

Umweltschädigungspotenzial (USP) (=1-5)

Häufigkeit (H) (=1-5) Bewertung der Umweltaspekte nur vergleichend für den Standort

Menge (M) (=1-5)

Kontrollierbarkeit (K) (=1-3) z.B. geringe Kontrollierbarkeit bedeutet eine hohe Umweltrelevanz und damit „3“

Ergebnis = Umweltschädigungspotenzial x Häufigkeit x Menge x Kontrollierbarkeit

Stufe gering	1 - 24	Punkte
Stufe mittel	25 - 50	Punkte
Stufe hoch	>50	Punkte

Die Bewertung der Chancen und Risiken resultiert unter anderem in dem Ergebnis der Bewertung der Umweltaspekte.

Indirekte Umweltaspekte

Indirekte Umweltaspekte sind Umweltauswirkungen, die nicht unmittelbar durch unsere eigenen Tätigkeiten entstehen, sondern durch Prozesse, Entscheidungen oder Verhaltensweisen, auf die wir nur mittelbar Einfluss nehmen können. Auch wenn wir diese Aspekte nicht vollständig steuern können, tragen wir durch gezielte Maßnahmen, Kooperationen und Anforderungen an Partner wesentlich dazu bei, ihre Umweltauswirkungen zu reduzieren.

Direkte Umweltaspekte

Direkte Umweltaspekte umfassen alle Umweltauswirkungen, die unmittelbar aus unseren Tätigkeiten, Prozessen oder Entscheidungen innerhalb des Unternehmens entstehen und von uns direkt gesteuert oder beeinflusst werden können. Sie stehen in einem unmittelbaren Zusammenhang mit dem operativen Betrieb und werden daher besonders sorgfältig überwacht und bewertet.

Tab. 5: Wesentliche indirekte Umweltaspekte

Produktphase	Umweltaspekt	Umweltauswirkungen	USP	H	M	K	Bewertung	Risiko	Chancen	Standort
Indirekte Umweltaspekte										
Gewinnung von Roh- und Hilfsstoffen und Verbrauchsmaterialien	Flächenverbrauch, Wasserverbrauch, Energieverbrauch, Einsatz von gefährlichen Stoffen	Biodiversitätsverlust, Luftverschmutzung, Treibhauseffekt, Wasserverschmutzung, Umweltverschmutzung	5	4	4	4	Hoch	Fehlende Verfügbarkeit und steigende Materialkosten durch strengere ökologische Standards in der Abbau-/Gewinnungs-/Verarbeitungsphase	Einsatz von CO2 reduzierten Produkten Einsatz von 100% recycelten Produkten Einsatz von ökologisch optimierten Produkten	KI/Bü, E, S
Entwicklung	Verbrauch von Rohstoffen, Verbrauchsmaterialien und Energie	Ressourcenschonung	2	3	4	1	Gering	Stoffverwendungsverbote; Verhinderung von Wiederverwendungs-/Recyclingfähigkeit der Produkte	Reduktion der Umweltbelastung durch Ökodesign	KI/Bü, E, S
Herstellung (Zukauf)	Rohstoffverbrauch, Wasserverbrauch, Energieverbrauch, Einsatz von gefährlichen Stoffen	Luftverschmutzung, Treibhauseffekt, Wasserverschmutzung, Umweltverschmutzung	5	4	4	3	Hoch	Fehlende Verfügbarkeit und steigende Kosten durch strengere ökologische Standards	Einsatz von Partnern mit Ökozertifizierungen	KI/Bü, E, S
Logistik (Transport)	Emission Fahrzeuge	Luftverschmutzung, Treibhauseffekt, Ressourcenverbrauch	3	5	4	1	Hoch	Erzeugen von Abgasemissionen und Abriebemissionen; Preissteigerung bei Kraftstoffen	Elektrifizierung der Fahrzeuge Fahrrouenoptimierung Ausbau der Eigenstromerzeugung z.B. mit PV-Anlagen; Steigerung der Energieeffizienz, dadurch Senkung des Strombedarfes Fahrrouenoptimierung	KI/Bü, E, S
Recycling	Ressourcenverbrauch	Ressourcenschonung	2	5	5	1	Mittel	Unsachgemäße Entsorgung der Produkte durch Anwender, dadurch Umweltschäden und Ressourcenverbrauch; Höhere Anforderungen zur Reparatur- und Recyclingfähigkeit	Vermeidung von Abfall durch Herstellung von wiederverwertbaren und recyclingfähigen Produkten.	KI/Bü, E, S

Kirchlengern/Bünde= KI/Bü
Vlotho-Exter= E
Spempe= S

Tab. 6: Wesentliche direkte Umweltaspekte

Produktphase	Umweltaspekt	Umweltauswirkungen	USP	H	M	K	Bewertung	Risiko	Chancen	Standort
Direkten Umweltaspekte										
Herstellung	Emissionen Strom	Luftverschmutzung, Treibhauseffekt, Ressourcenverbrauch	1	5	5	2	Mittel	Hohe Preissteigerung bei Abhängigkeit von Lieferanten; Ausreichende Verfügbarkeit von Ökostrom; Stromausfall, dadurch ungeplanter Produktionsausfall	Ausbau der Eigenstromerzeugung z.B. mit PV-Anlagen; Steigerung der Energieeffizienz, dadurch Senkung des Strombedarfes	KI/Bü, E, S
Herstellung	Emissionen Erdgasverbrauch (Wärme)	Luftverschmutzung, Treibhauseffekt, Ressourcenverbrauch	3	2	2	2	Gering	Hohe Preissteigerung bei Abhängigkeit von Lieferanten	Verringerung der CO2-eq. Emissionen durch regenerative Wärmeerzeugung	E, S
Herstellung	Emissionen Erdgasverbrauch (Wärme)	Luftverschmutzung, Treibhauseffekt, Ressourcenverbrauch	3	5	4	2	Hoch	Hohe Preissteigerung bei Abhängigkeit von Lieferanten	Verringerung der CO2-eq. Emissionen durch regenerative Wärmeerzeugung und durch Verwendung von Syngas aus Eigenenerzeugung	KI/Bü
Herstellung	Emission Fuhrpark	Luftverschmutzung, Treibhauseffekt, Ressourcenverbrauch	3	5	2	1	Mittel	Erzeugen von Abgasemissionen und Abriebsemissionen; Preissteigerung bei Kraftstoffen	Elektrifizierung des Fuhrparks Ausbau der Eigenstromerzeugung z.B. mit PV-Anlagen; Steigerung der Energieeffizienz, dadurch Senkung des Strombedarfes	KI/Bü
Herstellung	Emission Fuhrpark	Luftverschmutzung, Treibhauseffekt, Ressourcenverbrauch	3	5	1	1	Gering	Erzeugen von Abgasemissionen und Abriebsemissionen; Preissteigerung bei Kraftstoffen	Elektrifizierung des Fuhrparks Ausbau der Eigenstromerzeugung z.B. mit PV-Anlagen; Steigerung der Energieeffizienz, dadurch Senkung des Strombedarfes	E, S
Herstellung	Gefährliche Abfälle	Umweltverschmutzung, Rohstoffverlust, Ressourcenverbrauch	3	2	2	1	Gering	Höherer Auflagen bei der Sonderentsorgung; Einschränkung bestimmter Inhaltsstoffe durch REACH	Einsatz anderer, weniger gefährlicher Stoffe:	KI/Bü, E, S
Herstellung	Nicht gefährliche Abfälle	Umweltverschmutzung, Rohstoffverlust, Ressourcenverbrauch	2	3	3	1	Gering	Höhere Auflagen bei der Entsorgung	Einsatz anderer Verpackungen. Einsatz von effizienteren Anwendungstechnologien	KI/Bü, E, S
Herstellung	Wasserverbrauch	Wasserverschmutzung, Wasserverschwendung	2	3	2	1	Gering	Verschlechterung der Verfügbarkeit von Wasser	Einführung moderner Technologien: Regenwassernutzung, Kreislaufführung	KI/Bü, E, S
Herstellung	Indirekteinleitung von Abwasser	Umweltverschmutzung, Ressourcenverbrauch	2	2	2	2	Gering	Höhere gesetzliche Anforderungen an das Betreiben von Abwasservorbehandlungsanlagen	Einführung von modernen Technologien: Kreislaufführung, Membranfiltration	KI/Bü, E
Herstellung	Flächenverbrauch	Biodiversitätsverlust, geringere Versickerung, Rohstoffverlust	2	1	2	1	Gering	Höhere gesetzliche Anforderung	Renaturierung von Freiflächen: Blumenwiesen	KI/Bü, E, S
Herstellung	Verbrauch von Roh- und Hilfsstoffen und Verbrauchsmaterialien	Rohstoffverlust, Treibhauseffekt Umweltverschmutzung	3	5	1	2	Mittel	Hohe Preissteigerung bei Abhängigkeit von Lieferanten; Ausreichende Verfügbarkeit nicht sichergestellt	Einführung moderner Technologien: Höhere Ressourceneffizienz Einsatz von Umweltverträglicheren Stoffen	KI/Bü, E, S
Nutzungsphase	Emission Strom	Luftverschmutzung, Treibhauseffekt, Ressourcenverbrauch	2	2	1	1	Gering	Nicht sachgemäße Benutzung durch den Kunden führt zu deutlich erhöhtem Energieverbrauch und verkürzter Lebensdauer	Geringe Betriebskosten aufgrund geringer Stromverbräuche werden bei den Kunden zunehmend als positives Kaufargument berücksichtigt	KI/Bü, E, S

Kirchlengern/Bünde= KI/Bü
Vlotho-Exter= E
Spengere= S

3.3 Umweltziele und Umweltprogramm

Zur Umsetzung unserer Umweltpolitik und zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Umweltleistung werden im Rahmen unseres Umweltmanagementsystems konkrete Umweltziele festgelegt und in einem Umweltprogramm zusammengeführt.

Das Umweltprogramm enthält die zur Zielerreichung erforderlichen Maßnahmen, Verantwortlichkeiten sowie Zeitvorgaben für deren Umsetzung.

Die Maßnahmen des Umweltprogramms werden entsprechend dem dreijährigen EMAS-Betriebsprüfungszyklus dokumentiert und fortgeschrieben. Neue Maßnahmen werden im Umweltausschuss erarbeitet und nach Freigabe durch das Management-Team in das Umweltprogramm aufgenommen. Die Umsetzung der Maßnahmen wird im Rahmen der regelmäßigen EMAS-Begutachtungen überprüft.

Maßnahmen, die innerhalb des vorgesehenen Zeitraums noch nicht vollständig umgesetzt werden konnten, werden in das jeweils folgende Umweltprogramm übernommen und weiterverfolgt.

Überprüfung und Steuerung

Die Fortschritte bei der Umsetzung der Umweltziele und -maßnahmen werden regelmäßig im Rahmen interner Audits sowie der Umweltbetriebsprüfung bewertet. Bei Bedarf werden Maßnahmen angepasst oder ergänzt, um eine kontinuierliche Verbesserung der Umweltleistung sicherzustellen.

Der Managementbeauftragte sowie die weiteren Betriebsbeauftragten unterstützen die Umsetzung der festgelegten Maßnahmen. Der Umweltausschuss überwacht die Fortschritte des Umweltprogramms.

Die Verantwortung für die Kontrolle der termingerechten Umsetzung der Maßnahmen liegt beim

Managementbeauftragten. Dieser berichtet regelmäßig an die oberste Leitung sowie an den Umweltausschuss über den aktuellen Stand der Zielerreichung.

Umweltprogramm

Das Umweltprogramm umfasst sowohl fortgeführte Maßnahmen aus dem vorherigen Programm als auch neu definierte Maßnahmen zur weiteren Verbesserung der Umweltleistung. Zum Zeitpunkt des Audits im Juli 2026 wurden vier zusätzliche Maßnahmen in das Umweltprogramm aufgenommen.

Energieeffizienz

Zur weiteren Verbesserung der Energieeffizienz wurde ein interdisziplinäres Energieeffizienzteam eingerichtet. Dieses setzt sich aus qualifizierten Mitarbeitenden verschiedener Fachbereiche zusammen und analysiert systematisch Energieverbräuche sowie energiebezogene Prozesse im Unternehmen. Ziel ist es, Potenziale zur Steigerung der Energieeffizienz zu identifizieren und entsprechende Maßnahmen abzuleiten.

Darüber hinaus wurden im Rahmen der etablierten Produktionsmanagementmethode **Total Productive Maintenance (TPM)** ergänzende Energieeffizienzaudits eingeführt. Durch diese Maßnahmen konnten bereits zusätzliche Stromeinsparpotenziale identifiziert und teilweise realisiert werden.

Ergänzend werden regelmäßig Potenzialanalysen durchgeführt, um weitere Maßnahmen zur Reduzierung des Energieverbrauchs abzuleiten. Insbesondere im Bereich des Stromverbrauchs erwarten wir dadurch weitere Effizienzsteigerungen.

Tab. 7 Abgeschlossene Maßnahmen bis Juli 2026

Umweltaspekt	Umweltziel/Maßnahme	Bezugs-jahr	verantwortlich (Gesellschaft)	Termin	Status
Energieverbrauch	Konzeptentwicklung für den Einsatz von Wärmepumpen am Standort. Die tatsächliche Menge der Energieeinsparung kann erst nach Umsetzung festgestellt werden.	2022	Facility Management (KI/Bü, HMS)	Okt 25	Für den Standort wurde ein technisches Konzept zum möglichen Einsatz von Wärmepumpen zur Reduzierung des Energieverbrauchs und der damit verbundenen Emissionen entwickelt. Die konkrete Umsetzungsplanung wurde aufgrund der derzeitigen wirtschaftlichen Rahmenbedingungen vorerst zurückgestellt. Bei einer Verbesserung der wirtschaftlichen Situation wird die Umsetzung erneut geprüft.
	In der Sensys-Scharnierproduktion sollen zehn Bohrstationen von pneumatischem auf elektrischen Antrieb umgerüstet werden. Durch diese Maßnahme können jährlich rund 390.000 m³ Druckluft eingespart werden, was einer Stromäquivalenz von etwa 37.000 kWh entspricht. Die Umrüstung leistet einen wichtigen Beitrag zur Steigerung der Energieeffizienz und zur Ressourcenschonung im Produktionsprozess.	2025	Technische Projektierung (Vlotho-Exter, HON)	Jun 25	Projekt ist umgesetzt. Eine jährliche Energieeinsparung von 35.071 kWh wurde erreicht.
	Zentrales Ein- und Ausschalten von verketteten Produktionsanlagen. Dadurch sollen nach Umsetzung in 2023 (bei einer 15-Schicht Woche) bis zu 293.800 kWh/a eingespart werden.	2022	Steuertechnik (KI/Bü, HPH)	Dez 24	Die Umsetzung ist nicht im Rahmen eines abgegrenzten Projektes erfolgt, sondern in einen KVP übergegangen. Die tatsächliche Einsparung dieses Punktes wird nicht separat ausgewiesen.
	Durch die Reduktion des Arbeitsdruckes der Druckluft um stufenweise bis zu 0,4 Bar sollen bis zu 70.000 kWh Energie im Jahr gespart werden.	2024	Technische Projektierung (KI/Bü, HPH)	Dez 24	Projekt ist abgeschlossen. Es werden ca. 50.000 kWh pro Jahr eingespart.
	Durch den Einsatz einer Absorptionsanlage soll im Gebäude C3 die Wärme der Kompressoren zur Kälteerzeugung genutzt werden. Die tatsächliche Menge der Energieeinsparung kann erst nach Umsetzung festgestellt werden.	2023	Facility Management (KI/Bü, HMS)	Okt 24	Das Projekt ist abgeschlossen. Die tatsächliche Einsparung konnte bisher aufgrund der Auslastungssituation nicht bestimmt werden.
Ressourcenverbrauch	Auf dem Dach des Neubaus C3 sollen zwei weitere Photovoltaikanlagen mit bis zu max. 1.000 kW Peak pro Anlage installiert werden.	2022	Facility Management (KI/Bü, HMS)	Mai 24	Das Projekt wurde erfolgreich umgesetzt.
	Die Umstellung der chemischen auf eine induktive Entlackung führt zur 100-prozentigen Einsparung der chemischen Entlackungsmittel.	2018	Fertigungsleiter (KI/Bü, HPH)	Jul 23	Das Projekt wurde erfolgreich umgesetzt. Es wurden 87 t/a Gefahrstoffe eingespart
Arbeitssicherheit	Im Rahmen unseres kontinuierlichen Engagements für Umwelt- und Arbeitssicherheit planen wir für 2025 eine freiwillige Evakuierungsübung auf dem Betriebsgelände durchzuführen. Ziel dieser Maßnahme ist es, die Abläufe im Ernstfall zu überprüfen, das Sicherheitsbewusstsein der Mitarbeitenden zu stärken und mögliche Verbesserungspotenziale zu identifizieren.	2024	EHS (Vlotho-Exter, HON)	Dez 25	Übung 2025 erfolgreich durchgeführt. Ergebnisse wurden protokolliert.
CO2-eq. Emmissionen	Durch die Optimierung eines Logistikprozesses sollen Waren ohne Zwischenlagerung direkt zum Kunden transportiert werden. Dadurch werden ca. 6700 km Transportstrecke eingespart	2021	Technische Projektierung (KI/Bü, HLS, HPH)	Sep 25	Das Projekt ist erfolgreich umgesetzt. Die erwartete Transportstreckeneinsparung wurde realisiert.

Die nachfolgende Tabelle fasst die noch laufenden und die neuen Umweltziele zusammen.

Tab. 8: Laufende Maßnahmen für Kirchlengern/Bünde, Vlotho-Exter und Spenge

Umweltaspekt	Umweltziel/Maßnahme	Bezugs-jahr	verantwortlich (Standort/Gesellschaft)	Termin	Status
Energieverbrauch	In der Sensys-Scharnierproduktion sollen weitere vier Bohrstationen von pneumatischem auf elektrischen Antrieb umgerüstet werden. Durch diese Maßnahme können jährlich rund 142.500 m³ Druckluft eingespart werden, was einer Stromäquivalenz von etwa 14.000 kWh entspricht. Die Umrüstung leistet einen wichtigen Beitrag zur Steigerung der Energieeffizienz und zur Ressourcenschonung im Produktionsprozess.	2026	Technische Projektierung (Vlotho-Exter, HON)	Dez 26	Projekt befindet sich in der Planung.
	Die Einbrennöfen der neuen Pulveranlage in der Produktionshalle C3 sollen zukünftig mit Synthesegas betrieben werden. Hierzu ist eine Syngasanlage geplant, die aus Holzhackschnitzel das Holzgas herstellt. Potenzial beträgt ca. 5% Erdgaseinsparung.	2023	Technische Projektierung (KI/Bü, HPH)	Dez 26	Projekt befindet sich in der Einführphase.
	Im Rahmen unserer Unternehmensstrategie wird eine Konzepterstellung für die Installation von Photovoltaikanlagen durchgeführt. Dadurch wird der Bedarf an externer Strombereitstellung reduziert und ein messbarer Beitrag zur Minderung von Treibhausgasemissionen im Energiesystem geleistet. Im Vergleich zum reinen Bezug von Ökostrom entsteht ein zusätzlicher, systemwirksamer Nutzen durch den Ausbau erneuerbarer Erzeugungskapazitäten. Das Konzept umfasst die technische und wirtschaftliche Bewertung sowie eine Abschätzung der Stromerzeugung und der daraus resultierenden Emissionseinsparungen. Nach heutigem Stand ist die Umsetzung der Anlagen ab 2028 vorgesehen und stellt einen Beitrag zur kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung dar.	2026	Energiemanagement/ Facilitymanagement (KI/Bü, HPH), und (Vlotho-Exter, HON)	Dez 28	Projekt befindet sich in der Planung.
Ressourceneffizienz	Zur Verbesserung der Ressourceneffizienz soll das bereits bestehende, leistungsfähige System zur Erfassung von Messdaten zu Energie, Wärme, Gas und Wasser weiterentwickelt und optimiert werden. Ziel ist es, die vorhandene Datenerfassung durch den Einsatz geeigneter Softwarelösungen noch systematischer zu gestalten, die Informationen zentral zu bündeln und effizient auszuwerten. Dadurch sollen aussagekräftige Kennzahlen entwickelt sowie Verbrauchsverläufe transparent dargestellt und analysierbar gemacht werden. Auf dieser Grundlage können gezielt Einsparpotenziale identifiziert und entsprechende Optimierungsmaßnahmen abgeleitet werden.	2025	Energiemanagement (KI/Bü HMS)	Dez 26	Projekt befindet sich in der Umsetzung
	Im Rahmen unserer kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung verfolgen wir das Ziel, den Materialeinsatz in der Zargenfertigung nachhaltig zu reduzieren. Durch effizientere Materialnutzung soll der Materialverbrauch um 10 % gesenkt werden. Durch diese Maßnahmen wird eine jährliche Einsparung von rund 315 Tonnen Material angestrebt. Dies trägt wesentlich zur Schonung natürlicher Ressourcen, zur Reduzierung von Abfällen sowie zur Verringerung von Umweltbelastungen entlang der gesamten Wertschöpfungskette bei.	2026	Technische Projektierung (KI/Bü, HPH)	Aug 26	Projekt befindet sich in der Umsetzung
	Konzepterstellung zur Reduktion von Kühlschmierstoffemulsion zugunsten einer Minimalmengenschmierung. Durch die geplante Umstellung zweier Profilier-Anlagen auf eine Minimalmengenschmierung kann der Einsatz konventioneller Kühlschmieremulsionen signifikant reduziert werden. Gleichzeitig verringern sich sowohl das anfallende Entsorgungsvolumen, die Verunreinigungen innerhalb der Anlagen, als auch die potenzielle Gefahr von Leckagen deutlich. Die tatsächliche Menge der Einsparungen kann erst nach der Konzepterstellung bestimmt werden. Die Maßnahme soll, 2028 beginnend, umgesetzt werden.	2026	Technische Leitung (Spenge, HHE)	Dez 28	Projekt befindet sich in der Planung.
Arbeitssicherheit	Im Rahmen unseres umfassenden Umwelt- und Sicherheitsmanagements planen wir 2026 in Zusammenarbeit mit der örtlichen Feuerwehr eine freiwillige Einsatzübung auf unserem Betriebsgelände durchzuführen. Ziel ist es, die Zusammenarbeit mit den Einsatzkräften zu stärken, betriebsinterne Notfallpläne zu erproben und mögliche Umweltgefahren realistisch zu simulieren	2024	EHS (Vlotho-Exter, HON)	Dez 26	Projekt befindet sich in Planung

4 Darstellung der betrieblichen Umweltleistung

Entwicklung der Umweltkennzahlen

Die Entwicklung unserer Umweltleistung wird anhand ausgewählter Umweltkennzahlen dargestellt. Diese ermöglichen eine transparente Bewertung der betrieblichen Umweltschutzmaßnahmen an unseren Standorten über mehrere Jahre hinweg.

Zur besseren Vergleichbarkeit werden relative Umweltkennzahlen verwendet. Als Bezugsgröße dient der Rohmaterialeinsatz. Dadurch lassen sich Veränderungen der Umweltleistung weitgehend unabhängig von Produktionsschwankungen bewerten.

Die Aussagekraft der Kennzahlen setzt voraus, dass das Produkt- und Verfahrensspektrum an den jeweiligen Standorten weitgehend konstant bleibt.

Die nachfolgenden Darstellungen zeigen die Entwicklung der Umweltkennzahlen der Standorte Kirchlegern/Bünde, Vlotho-Exter, und Spenge im Vergleich zum Vorjahr.

Kirchlegern/Bünde:

1. Spezifische Abfallmenge	- 8,8 %
2. Spezifischer Wasserverbrauch	- 10,5 %
4. Spezifischer Stromverbrauch	- 5,5 %
5. Spezifischer Gasverbrauch	- 4,3 %
6. Spezifische CO ₂ -eq. Emission	- 5,6 %

Vlotho-Exter:

1. Spezifische Abfallmenge	- 22,60 %
2. Spezifischer Wasserverbrauch	+ 2,8 %
4. Spezifischer Stromverbrauch	+ 1,5 %
5. Spezifischer Gasverbrauch	+ 159,6 %
6. Spezifische CO ₂ -eq. Emission	+ 149,0 %

Spenge:

1. Spezifische Abfallmenge	- 4,5 %
2. Spezifischer Wasserverbrauch	+ 26,4 %
4. Spezifischer Stromverbrauch	- 3,3 %
5. Spezifischer Gasverbrauch	- 9,9 %
6. Spezifische CO ₂ -eq. Emission	- 9,4 %

Die detaillierten Werte sind im Anhang aufgeführt.

Hinweis zur Interpretation der Umweltkennzahlen

Veränderungen im Produktionsspektrum sowie technologische Anpassungen in den Fertigungsprozessen können die Vergleichbarkeit einzelner Umweltkennzahlen beeinflussen.

Insbesondere der Einsatz energieintensiver Technologien, beispielsweise Laserschweißen, Robotersysteme oder Transferlinien, kann sich auf energiebezogene Kennzahlen auswirken.

Darüber hinaus können Materialeinsparungen pro Produkt – trotz positiver Umwelteffekte – rechnerisch zu Veränderungen der Kennzahlen führen, da sich die produzierte Stückzahl im Verhältnis zum eingesetzten Rohmaterial erhöht. In solchen Fällen ist die Aussagekraft einzelner Kennzahlen im Zusammenhang mit der jeweiligen Produktionsentwicklung zu bewerten.

Viele der geforderten Umweltkennzahlen werden bei Hettich bereits seit mehreren Jahren im Rahmen des Managementreviews betrachtet. Die Analyse der luftseitigen Emissionen zeigt, dass insbesondere die CO₂-eq. Emissionen eine wesentliche Bedeutung für die Bewertung der Umweltleistung haben und daher weiterhin im Fokus der Betrachtung stehen.

4.1 Rohstoffe und Betriebsstoffe

Für die Herstellung unserer Produkte setzen wir verschiedene Rohstoffe sowie Hilfs- und Betriebsstoffe ein. Neben den produktbestimmenden Materialien gehören hierzu unter anderem Schmierstoffe, Reinigungsmittel, Kühl- und Prozessmedien. Der Einsatz dieser Stoffe wird im Rahmen unseres Umweltmanagementsystems regelmäßig erfasst und bewertet. Ziel ist es, den Materialeinsatz möglichst effizient zu gestalten, Materialverluste zu vermeiden und Ressourcen schonend einzusetzen. Durch kontinuierliche Prozessoptimierungen sowie die Prüfung von Substitutionsmöglichkeiten wird angestrebt, den Einsatz umweltrelevanter Stoffe zu reduzieren. Lagerung, Handhabung und Entsorgung erfolgen unter Berücksichtigung der geltenden gesetzlichen Anforderungen sowie interner Umwelt- und Sicherheitsvorgaben.

Mengen siehe Tabelle im Anhang.

4.2 Abfall

Abfallmanagement und Abfallmengen

An den Standorten wird eine umfassende Abfalltrennung durchgeführt. Derzeit werden insgesamt **36 Abfallfraktionen** getrennt erfasst. Die anfallenden Abfallmengen werden jährlich dokumentiert und sowohl in den Abfallbilanzen als auch in den Jahresberichten der Abfallbeauftragten ausgewertet.

Die Sammlung der einzelnen Abfallfraktionen erfolgt in geeigneten Sammelbehältern auf dem jeweiligen Betriebsgelände. Dadurch wird eine sachgerechte Bereitstellung und anschließende Entsorgung der Abfälle sichergestellt.

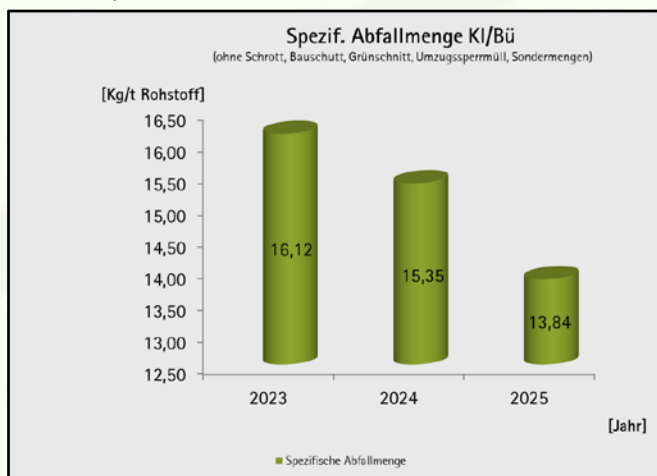
Bei der Auswahl von Entsorgungsunternehmen werden unsere Umweltgrundsätze von Beginn an berücksichtigt. Bereits im Ausschreibungsverfahren müssen potenzielle Entsorger die Einhaltung unserer Umwelanforderungen nachweisen.

Voraussetzung für eine Beauftragung ist unter anderem eine Zertifizierung nach der Entsorgungsfachbetriebsverordnung oder eine Konformitätserklärung des Entsorgungsbetriebes. Die Entsorgung erfolgt durch zertifizierte Entsorgungsfachbetriebe.

Ein großer Teil der anfallenden Abfälle kann dem **Recycling** zugeführt und damit in den Wirtschaftskreislauf zurückgeführt werden. Die Verwertungsquote liegt im Berichtsjahr auch weiterhin bei über 90 % für die jeweiligen Standorte.

4.2.1 Entwicklung am Standort Kirchlegern/Bünde

Abb. 2: Spezifische Abfallmenge Kirchlegern/Bünde



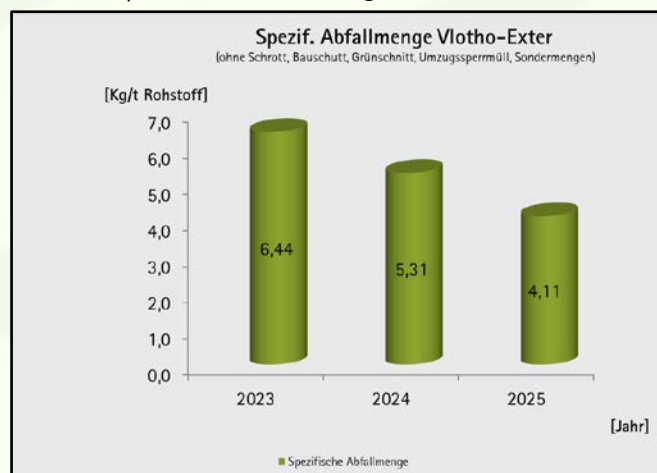
Im Berichtszeitraum konnte das Abfallaufkommen insgesamt um 8,8 % reduziert werden. Hauptursache hierfür war eine Prozessumstellung, durch die insbesondere das Aufkommen an Holzabfällen deutlich verringert werden konnte.

Zusätzlich trugen verschiedene kleinere Prozessoptimierungen im Rahmen des Ideenmanagements zur Reduzierung bei.

Ein weiterer Faktor war das Ende des Einfahrbetriebs und der Übergang zur Serienfertigung in der Halle C3, wodurch weniger Ausschuss und abfallbedingte Verluste entstanden.

4.2.2 Entwicklung am Standort Vlotho-Exter

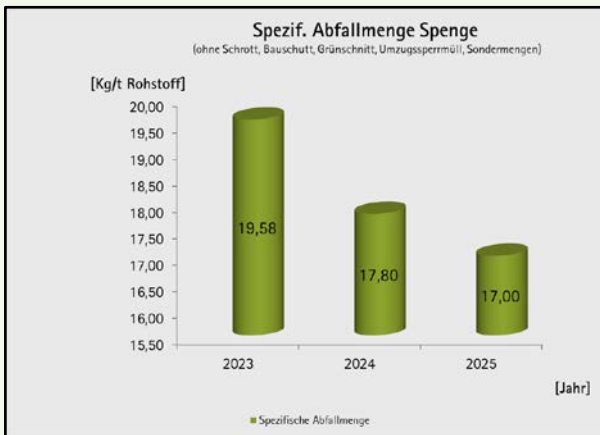
Abb. 3: Spezifische Abfallmenge Vlotho-Exter



Im Berichtszeitraum konnte eine Verbesserung der spezifischen Abfallmenge festgestellt werden. Diese Entwicklung steht im Zusammenhang mit Anpassungen in den Logistikabläufen. Dadurch hat sich der Kartonageabfall verringert. Die effizientere Nutzung von Ressourcen leistet damit einen Beitrag zur Abfallvermeidung und zur weiteren Verbesserung der Umweltleistung des Unternehmens.

4.2.3 Entwicklung am Standort Spenge

Abb. 4: Spezifische Abfallmenge Spenge



Im Berichtsjahr konnte die spezifische Abfallmenge im Vergleich zum Vorjahr 2024 um 4,5 % reduziert werden. Diese Entwicklung ist nicht auf eine einzelne, herausragende Maßnahme zurückzuführen, sondern auf zahlreiche fortlaufende Optimierungen im Detail. Insbesondere durch die gezielte Sensibilisierung der Mitarbeitenden sowie die schrittweise Anpassung interner Prozesse konnten nachhaltige Effekte erzielt werden.

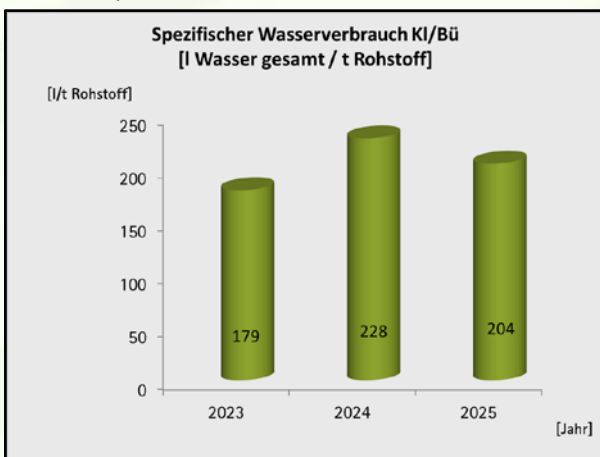
4.3 Wasser und Abwasser

Der verantwortungsvolle Umgang mit der Ressource Wasser ist ein wichtiger Bestandteil des betrieblichen Umweltmanagements. Ziel ist es, den Wasserverbrauch kontinuierlich zu überwachen und durch technische sowie organisatorische Maßnahmen möglichst gering zu halten. Der Wasserbedarf an den Standorten ergibt sich überwiegend aus produktionstechnischen Anforderungen sowie aus der sanitären Nutzung.

4.3.1 Entwicklung am Standort Kirchlegern/Bünde

Am Standort Kirchlegern/Bünde wird Wasser überwiegend für die Reinigung und Entfettung in der Schubkasten- und Zargenfertigung in den Hallen A8, B4, B5, B7, C2 und C3 eingesetzt. Darüber hinaus werden geringere Mengen zur Versorgung der Kühlschmierstoffe in den Profilieranlagen verwendet. Ein weiterer Anteil des Wasserverbrauchs entfällt auf die sanitäre Nutzung am Standort.

Abb. 5: Spezifische Wasserverbrauch Kirchlegern/Bünde



Der spezifische Wasserverbrauch konnte im Berichtszeitraum um 10,5 % reduziert werden. Zu dieser positiven Entwicklung trugen mehrere Faktoren bei.

Ein wesentlicher Einfluss war das Ende des Einfahrbetriebs und der Übergang zur Serienfertigung in der Halle C3. Mit der Stabilisierung der Produktionsprozesse konnten Verluste reduziert und der Ressourceneinsatz insgesamt effizienter gestaltet werden. Darüber hinaus führte ein verbessertes Monitoring möglicher Leckagen zu einer schnelleren Erkennung und Behebung von Wasserverlusten. Zusätzlich wurden im Rahmen des betrieblichen Ideenmanagements kontinuierlich kleinere Verbesserungsmaßnahmen umgesetzt, die ebenfalls zu einer Reduzierung des Wasserverbrauchs beigetragen haben.

Abwasseranfall

Am Standort Kirchlegern/Bünde fallen Abwässer in Form von Produktions-, Sanitär- und Niederschlagswasser an. Diese werden in die betriebliche Kanalisation eingeleitet, die an das kommunale Klärwerk Löhne angeschlossen ist.

Im Werk A stehen drei großvolumige unterirdische Regenwasserrückhalteeinrichtungen zur Verfügung, um die Vorfluter bei Starkregenereignissen zu entlasten. Die Doppelkanäle bei A3 und A8 verfügen über ein Volumen von 690 m³ bzw. 302 m³. Der Rückstaukanal am Anbau A5 besitzt ein Volumen von 28 m³.

Ein Teil des von den Dachflächen im Werk B anfallenden Niederschlagswassers wird über einen oberirdischen naturnahen Rückhalteteich mit 400 m³ Volumen geführt und anschließend in ein kleineres Fließgewässer (Vorfluter) eingeleitet. Für das Niederschlagswasser der Halle B7 steht zusätzlich ein oberirdischer Rückhalteteich mit einem Volumen von 1.200 m³ zur Verfügung.

Das Dachflächenwasser des Hochregallagers C1 wird in einem oberirdischen Rückstaubecken mit 610 m³ Volumen sowie einem unterirdischen Rückstaukanal mit 27 m³ Volumen zurückgehalten.

Die Differenz zwischen Prozesswasserverbrauch und anfallendem Prozessabwasser entsteht überwiegend durch Verdunstungseffekte. Diese treten insbesondere aufgrund der Wasser- und Bauteiltemperaturen sowie der großen Produktoberflächen in den Vorbehandlungsanlagen und beim Trocknungsprozess der Schubkästen vor der Pulverbeschichtung auf. Das Oberflächenwasser der Hofflächen und der Kommissionierhalle wird in einem oberirdischen naturnahen Rückhalteteich mit Vorklärbecken und einem Stauvolumen von 1.400 m³ gesammelt und anschließend in einen Vorfluter eingeleitet.

Im Zuge des Neubaus der Halle C3 wurde das bisherige oberirdische Rückhaltebecken der Halle C2 verlegt und erweitert. Das Rückhaltebecken nimmt nun das gesamte Niederschlagswasser der Hallen C2 und C3 auf und verfügt über ein Stauvolumen von 4.400 m³. Das Regenwasser wird dort zunächst zurückgehalten und anschließend gedrosselt in einen Vorfluter eingeleitet.

Das Produktionsabwasser entsteht ausschließlich in der Schubkastenfertigung (HPH). Es wird den betriebseigenen Abwasserbehandlungsanlagen zugeführt und erst nach entsprechender Behandlung in die öffentliche Kanalisation eingeleitet. Die betriebseigenen Abwasserbehandlungsanlagen bestehen aus den Verfahrensschritten Neutralisation, Flockung und Filtration. Die Einhaltung der Einleitgrenzwerte wird durch regelmäßige Eigen- und Fremdüberwachung, Wartungsarbeiten, Begehungen sowie Sichtkontrollen sichergestellt. Die Ergebnisse der Probenahmen sind in Tabelle 9 dargestellt.

Die von den Abwasserbehandlungsanlagen in die öffentliche Kanalisation eingeleiteten Stoffkonzentrationen und Jahresfrachten für die nachgeschaltete kommunale Kläranlage ergeben sich aus den behördlich vorgeschriebenen Messungen (jeweils drei Messberichte pro Abwasserbehandlungsanlage im Jahr 2025) und sind in Tabelle 9 zusammengefasst.

Tab. 9: Abwassergrenzwerte und -fracht der Abwasserbehandlungsanlagen B4 und C2 am Standort Kirchlegern/Bünde in 2025

Abwassergrenzwerte und -fracht der Abwasserbehandlungsanlage				
Parameter	Einheit	Ermittelter Wert ø	Grenzwert	Jahresfracht [g/a]
AOX ¹⁾	mg/l	0,05	1	333
LHKw ²⁾	mg/l	0,01	0,1	67
Zink	mg/l	0,1	2	666
Kohlenwasserstoffe	mg/l	0,4	10	2.666

Quelle: Überwachungsanalysen durch HABICON GmbH. Probennahmen: 11.02.2025, 16.06.2025, 21.10.2025

¹⁾ Absorbierbare, organisch gebundene Halogene

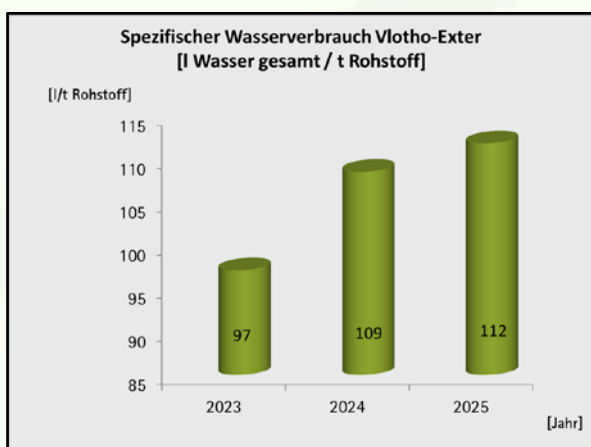
²⁾ Leichtflüchtige, halogenierte Kohlenwasserstoffe

4.3.2 Entwicklung am Standort Vlotho-Exter

Am Standort Vlotho-Exter wird Wasser zum größten Teil als Sanitärwasser verwendet. Dieses wird nach Verwendung in die Kanalisation eingeleitet, die an das kommunale Klärwerk Vlotho angeschlossen ist.

Das restliche Wasser (<1%) wird zur Herstellung von Kühl-Schmierstoff verwendet und nach der Verwendung umweltgerecht entsorgt.

Abb. 6: Spezifische Wasserverbrauch Vlotho-Exter



Im Berichtszeitraum ist der spezifische Wasserverbrauch angestiegen, während der absolute Wasserverbrauch um 9 m³ zurück gegangen ist. Diese gegenläufige Entwicklung ist auf einen reduzierten Einsatz von Rohmaterialien zurückzuführen. Aufgrund der geringeren Produktionsmenge hat sich die spezifische Kennzahl rechnerisch erhöht, ohne dass dies auf einen gestiegenen absoluten Wasserverbrauch zurückzuführen ist

Abwasseranfall

Am Standort befinden sich zwei unterirdische Regenrückhaltebauwerke, die zur Entlastung der kommunalen Regenwasserkanalisation bei Starkregenereignissen dienen. Diese wurden im Zuge der Erweiterung der Produktionsflächen im Jahr 2017 errichtet.

Das nördlich der Halle 6 gelegene Rückhaltebauwerk verfügt über ein Speichervolumen von 222 m³. Es nimmt das Niederschlagswasser der Dachflächen der Halle 6 sowie des angrenzenden nördlichen Parkplatzes auf. Das zurückgehaltene Wasser wird anschließend gedrosselt in die öffentliche Regenwasserkanalisation eingeleitet.

Die Dachflächen der Halle 7 sowie die befestigten Flächen des angrenzenden Logistikhofes werden über ein zweites, westlich gelegenes unterirdisches Regenrückhaltebecken entwässert. Dieses verfügt über ein Rückhaltevolumen von 78 m³ und ist mit einer vorgeschalteten Sedimentationsanlage ausgestattet, um das behandlungsbedürftige Oberflächenwasser des Logistikhofes vorzubehandeln.

Die Dachflächen der älteren Gebäudeteile H1 bis H5 entwässern hingegen ohne Rückhaltung direkt in die öffentliche Regenwasserkanalisation.

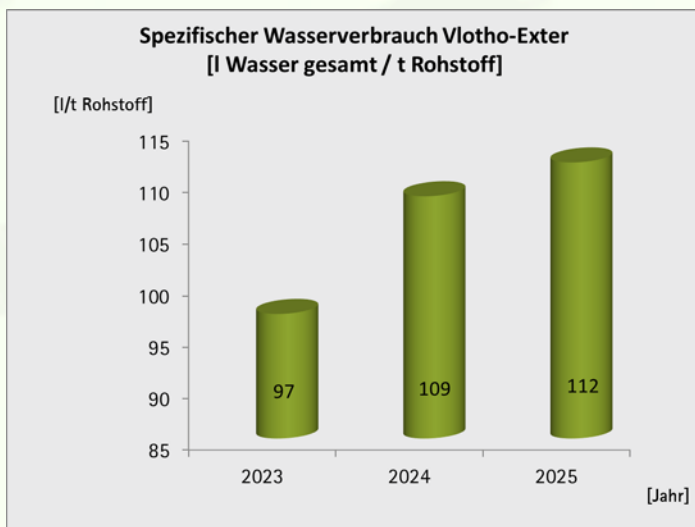
Eine weitere Quelle für Abwasser ist die Druckluftherzeugung mit nachgeschalteter Kondensationsanlage. Das gewonnene Kondensat wird in einer Abwasservorbehandlungsanlage vorbehandelt und in die öffentliche Kanalisation gegeben.

4.3.3 Entwicklung am Standort Spenge

Am Standort Spenge wird Wasser zum größten Teil als Sanitärwasser verwendet. Dieses wird nach Verwendung in die Kanalisation eingeleitet, die an das kommunale Klärwerk Spenge angeschlossen ist.

Das restliche Wasser (<2,5%) wird für die Bereitstellung von Kühl-Schmierstoff für die Produktion verwendet. Das dabei anfallende Abwasser wird umweltgerecht entsorgt.

Abb. 7: Spezifische Wasserverbrauch Spenge



Im Berichtszeitraum wurde ein Anstieg des spezifischen Wasserverbrauchs festgestellt. Dieser ist im Wesentlichen auf Sondereffekte zurückzuführen und stellt keine strukturelle Veränderung des regulären Verbrauchs dar. Aufgrund des insgesamt niedrigen Verbrauchsniveaus am Standort wirken sich einzelne zusätzliche Verbräuche statistisch stärker aus und führen zu entsprechend hohen prozentualen Abweichungen. Insgesamt handelt es sich um temporäre, nicht regelmäßig auftretende Effekte, die den spezifischen Wasserverbrauch im Berichtszeitraum erhöht haben. Für die kommenden Jahre wird davon ausgegangen, dass sich der Verbrauch wieder auf dem üblichen Niveau einpendelt.

Abwasseranfall

Das im Betrieb anfallende Abwasser wird vollständig und ordnungsgemäß in die öffentliche Kanalisation eingeleitet. Dabei werden sämtliche geltenden gesetzlichen Anforderungen und behördlichen Vorgaben eingehalten.

4.4 Energie

Der effiziente Einsatz von Energie ist ein wesentlicher Bestandteil des betrieblichen Umweltmanagements und trägt maßgeblich zur Reduzierung von Umweltbelastungen und Treibhausgasemissionen bei. Ziel ist es, den Energieverbrauch kontinuierlich zu überwachen und durch technische, organisatorische und prozessbezogene Maßnahmen weiter zu optimieren.

Der Energiebedarf an den Standorten entsteht überwiegend durch die Produktionsprozesse sowie durch die Versorgung der Gebäude und technischen Anlagen. Durch ein systematisches Monitoring der Energieverbräuche und die Umsetzung von Maßnahmen im Rahmen des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses werden Einsparpotenziale identifiziert und schrittweise realisiert.

Alle Hettich-Standorte in Deutschland beziehen 100% zertifizierten Ökostrom aus erneuerbaren Energien gemäß EnWG

4.4.1 Energie am Standort Kirchlegern/Bünde

Energieversorgung

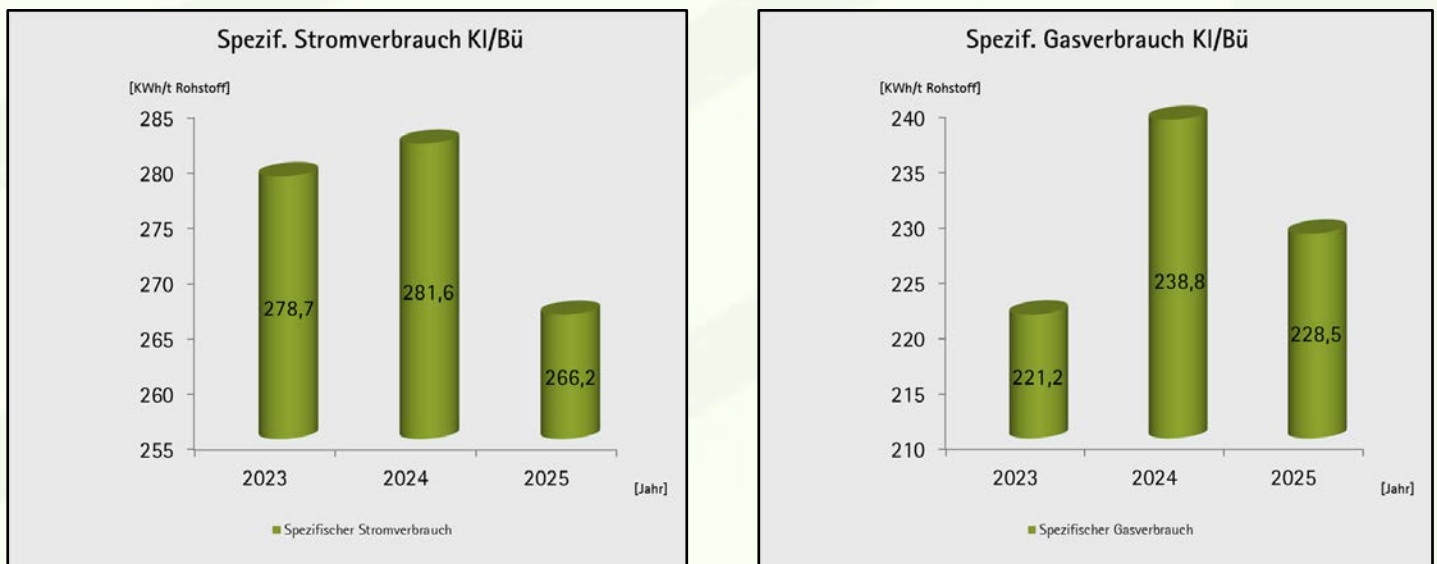
Zur Wärmeversorgung der Gebäude sowie der Entfettungsbäder wird am Standort Kirchlegern/Bünde Nahwärme aus Heizkesseln und Blockheizkraftwerken (Kraft-Wärme-Kopplung) bezogen. Die Blockheizkraftwerke erzeugen gleichzeitig Strom und Wärme für den Standort.

Erdgas stellt den wichtigsten Energieträger zur Wärmeerzeugung dar. Es wird insbesondere in den Einbrennöfen der Pulverbeschichtung, sowie zur Erwärmung der Entlackungsbäder in den Produktionsanlagen verwendet. Hierfür werden die Blockheizkraftwerke A5 und B7, sowie für die Spitzenlast die Heizkessel A5, B7 und C2 eingesetzt. Auch das im Jahr 2006 in Betrieb genommene Logistikzentrum wird mit Erdgas beheizt. Im Kommissionierbereich kommt eine energieeffiziente Gas-Dunkelstrahlerheizung zum Einsatz.

Die Stromversorgung erfolgt überwiegend über das öffentliche Netz. Seit 2007 wird der Strom über eigene Mittelspannungsleitungen zwischen Umspannstation und Werk bereitgestellt.

Entwicklung des Energieverbrauchs

Abb. 8: Spezifische Strom- und Gasverbrauch Kirchlegern/Bünde



Im Berichtszeitraum konnte der spezifische Stromverbrauch um 5,5 % und der spezifische Gasverbrauch um 4,3% reduziert werden. Diese Entwicklung ist im Wesentlichen auf den Übergang vom Einfahrbetrieb in den stabilen Serienbetrieb der Halle C3 zurückzuführen. Während der Anlaufphase entstehen erfahrungsgemäß höhere Energieverbräuche durch Testläufe, Prozessanpassungen und eine noch nicht vollständig optimierte Anlagenauslastung. Mit der Stabilisierung der Produktionsprozesse konnte der Energieeinsatz entsprechend effizienter gestaltet werden.

Ein wesentlicher Beitrag zur Reduzierung des Strom- und Gasverbrauchs wurde zudem durch das weiterentwickelte Energiemonitoring geleistet. Durch eine detailliertere und kontinuierliche Erfassung, sowie Auswertung der Energieverbräuche können Abweichungen schneller erkannt, Verbrauchsspitzen analysiert und gezielte Optimierungsmaßnahmen umgesetzt werden. Ergänzend dazu tragen kontinuierliche Verbesserungen im Rahmen des betrieblichen Ideenmanagements dazu bei, weitere Effizienzpotenziale zu identifizieren und dauerhaft umzusetzen.

Energieeffiziente Gebäude

Bei Neubauten wird großer Wert auf eine energieeffiziente und ressourcenschonende Bauweise gelegt. Dabei werden insbesondere die Aspekte Energieeinsatz, Baustoffwahl und Flächenverbrauch berücksichtigt.

Das Hettich-Forum wurde als energieautarkes Gebäude realisiert und dient als Beispiel für eine nachhaltige Gebäudegestaltung.

Die bis zu 40 cm starke Dämmung besteht zu großen Teilen aus Zellulosematerial.

Die dabei gewonnenen Erfahrungen wurde auch bei dem Neubauten der Produktionshallen C2, C3 und B7 umgesetzt. Zu den Maßnahmen gehören unter anderem eine Gebäudehülle mit hohem Anteil an Holzkonstruktionen als nachwachsender und CO₂-bindender Baustoff sowie ein deutlich unter den gesetzlichen Anforderungen liegender Wärmebedarf. Zudem konnte der Stromverbrauch für Beleuchtung durch moderne Beleuchtungssysteme reduziert werden.

Für diese nachhaltigen Baukonzepte wurde Hettich 2018 mit dem Industriebau-Preis für nachhaltiges Bauen ausgezeichnet.

Energieerzeugung am Standort

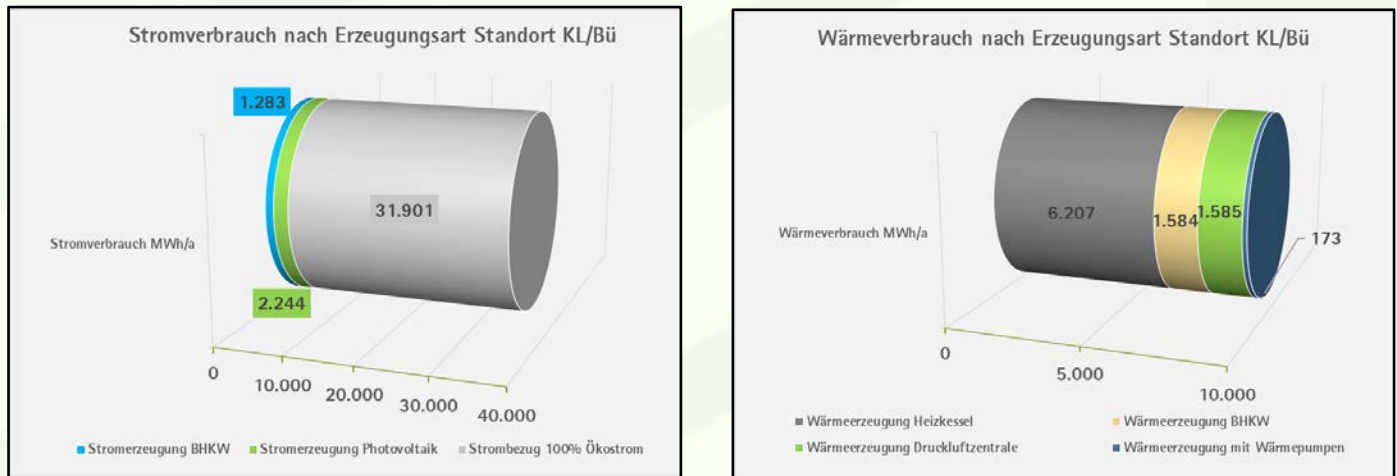
Im Februar 2018 wurde auf der Halle B7 eine Photovoltaikanlage in Betrieb genommen, die im Jahr 2022 erweitert wurde. Im vergangenen Jahr erzeugte diese Anlage 344 MWh Strom.

Zusätzlich wurde im Sommer 2024 auf dem Gebäude C3 eine weitere Photovoltaikanlage installiert. Diese erzeugte im Jahr 2025 insgesamt 1.901 MWh Strom aus Sonnenenergie.

Die Wärmeerzeugung am Standort erfolgt über zwei Blockheizkraftwerke, vier Heizkessel und zwei Wärmerückgewinnungen der Druckluftstationen. Zwei der Heizkessel können im Bedarfsfall auch mit Heizöl betrieben werden. Hierfür stehen zwei Öltanks mit jeweils 50.000 Litern Fassungsvermögen zur Verfügung. Aus ökologischen Gründen werden die Heizkessel jedoch im Regelbetrieb mit Erdgas betrieben.

In der Produktionshalle B7 wurden zusätzlich drei Wärmepumpen installiert. Eine Luft-Wasser-Wärmepumpe sowie zwei Wasser-Wasser-Wärmepumpen. Die Wasser-Wasser-Wärmepumpen nutzen Abwärme aus der Kühlung, um das Gebäude zu beheizen. Die Luft-Wasser-Wärmepumpe wird je nach Witterung sowohl für Heiz- als auch für Kühlzwecke eingesetzt.

Abb. 9: Strom- und Wärmeverbrauch nach Erzeugungsart Kirchlegern/Bünde



Anteil erneuerbarer Energien

Seit dem 1. Januar 2017 bezieht der Standort Kirchlegern/Bünde ausschließlich zertifizierten Ökostrom aus erneuerbaren Energiequellen wie Wasser-, Wind-, Solar- und Bioenergie.

Neben den Photovoltaikanlagen auf B7 und C3 sieht die Hettich Gruppe hierin eine wichtige Möglichkeit, den Anteil erneuerbarer Energien weiter auszubauen. Darüber hinaus ist für die Produktionshalle C3 eine Syngasanlage aktuell im Probetrieb, die Holzgas aus Holzvergasung erzeugt und damit einen Teil des Fertigungsprozesses mit erneuerbarer Energie versorgen soll. Ziel ist es, den CO₂-Fußabdruck des Standortes weiter zu reduzieren und den Einsatz fossiler Energieträger zu verringern.

4.4.2 Energie am Standort Vlotho-Exter

Am Standort Vlotho-Exter verfolgen wir das Ziel, den Energieeinsatz kontinuierlich zu reduzieren und die Energieeffizienz unserer Prozesse fortlaufend zu verbessern. Grundlage hierfür sind sowohl technische Optimierungsmaßnahmen als auch eine enge Zusammenarbeit mit unseren Energiepartnern.

Die Wärmeversorgung des Standortes erfolgt überwiegend über die Nutzung von Abwärme aus der Drucklufterzeugung. Durch diese Wärmerückgewinnung kann ein wesentlicher Teil des Wärmebedarfs gedeckt und der Gesamtenergieverbrauch reduziert werden.

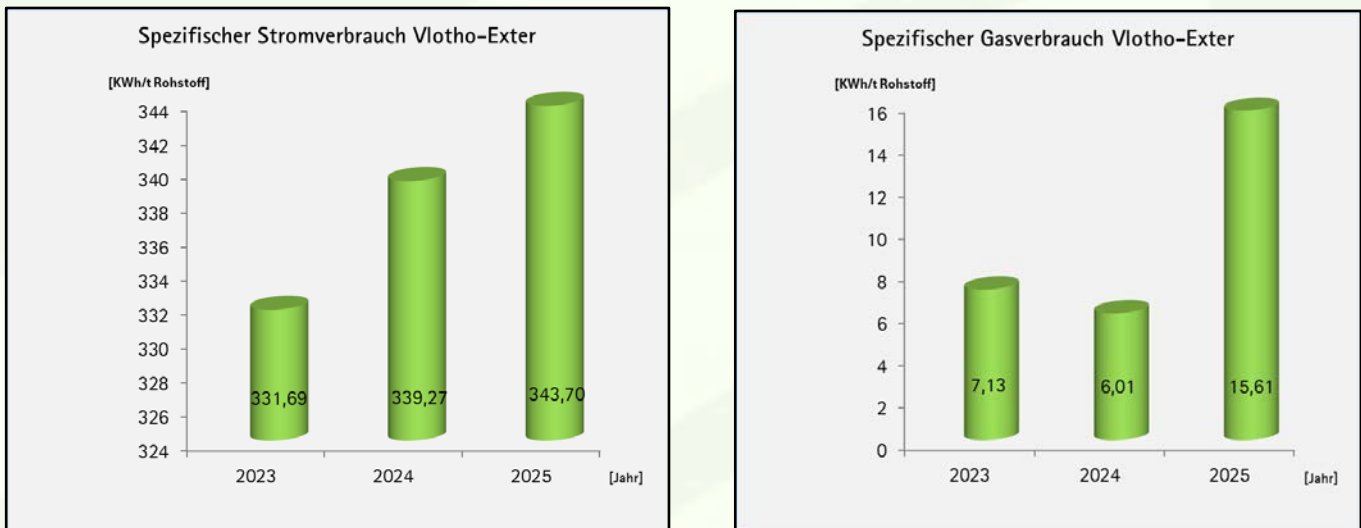
Ein geringer Anteil der Wärmeversorgung wird über eine Gaskesselanlage bereitgestellt. Diese Anlage stellt gleichzeitig den einzigen Gasverbraucher am Standort dar. Prozesswärme wird am Standort nicht benötigt.

Die konsequente Nutzung von Wärmerückgewinnung trägt wesentlich zur Steigerung der Energieeffizienz sowie zur Reduktion der CO₂-Emissionen bei.

Der gesamte Stromeinkauf des Standortes wird zu 100 % durch zertifizierten Ökostrom abgedeckt.

Entwicklung des Energieverbrauchs

Abb. 10: Spezifische Strom- und Gasverbrauch Vlotho-Exter



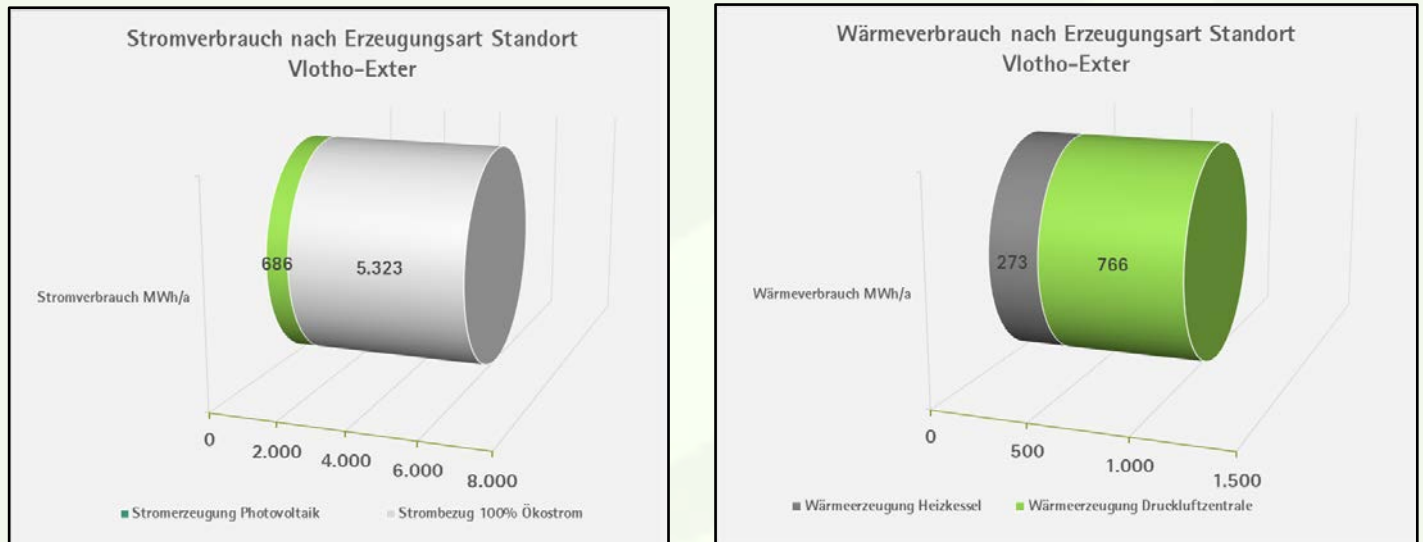
Die Entwicklung des Energieverbrauchs im Berichtszeitraum zeigt ein differenziertes Bild. Der absolute Stromverbrauch konnte gegenüber dem Vorjahr um 4,2 % reduziert werden. Gleichzeitig ist jedoch der spezifische Stromverbrauch gestiegen. Diese Entwicklung ist im Wesentlichen auf einen geringeren Einsatz von Rohmaterial zurückzuführen, wodurch sich die Produktionsmenge reduzierte und die Kennzahl entsprechend negativ beeinflusst wurde.

Auch beim spezifischen Gasverbrauch zeigt sich eine negative Entwicklung. Der Gasverbrauch am Standort dient ausschließlich der Beheizung der Gebäude und des Sanitärwassers. Dadurch wird die Kennzahl stark von externen Faktoren beeinflusst. Insbesondere die Witterungsbedingungen sowie die Anzahl der Produktionstage wirken sich deutlich aus, da über die Wärmerückgewinnung der Druckluftversorgung an Produktionstagen zusätzlich Wärme zur Verfügung steht. In Zeiten mit geringerer Produktion oder ungünstigen Witterungsverhältnissen führt dies zu einem vergleichsweise deutlich höheren spezifischen Gasverbrauch.

Energieerzeugung am Standort

Im Februar 2022 wurde die Photovoltaikanlage auf dem Hallendach 6 und 7 in Betrieb genommen, durch welche im letzten Jahr 686 MWh Strom erzeugt wurden.

Abb. 11: Strom- und Wärmeverbrauch nach Erzeugungsart Vlotho-Exter



Anteil erneuerbarer Energien

Seit dem 1. Januar 2021 bezieht der Standort Vlotho-Exter ausschließlich zertifizierten Ökostrom aus erneuerbaren Energiequellen wie Wasser-, Wind-, Solar- und Bioenergie.

Im Rahmen unserer kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung streben wir an, den Anteil des selbsterzeugten Stroms aus Photovoltaikanlagen künftig weiter zu erhöhen. Darüber hinaus prüfen wir fortlaufend weitere CO₂-eq. neutrale Energie- und Versorgungsmöglichkeiten. Ziel ist es, langfristig eine nachhaltige und klimafreundliche Energieversorgung sicherzustellen und unsere betrieblichen Prozesse im Einklang mit den Anforderungen des Umweltmanagementsystems kontinuierlich zu optimieren.

4.4.3 Energie am Standort Spenge

Die Energieversorgung des Standorts basiert auf einem konsequent nachhaltigen Ansatz im Strombereich sowie einem diversifizierten Wärmekonzept.

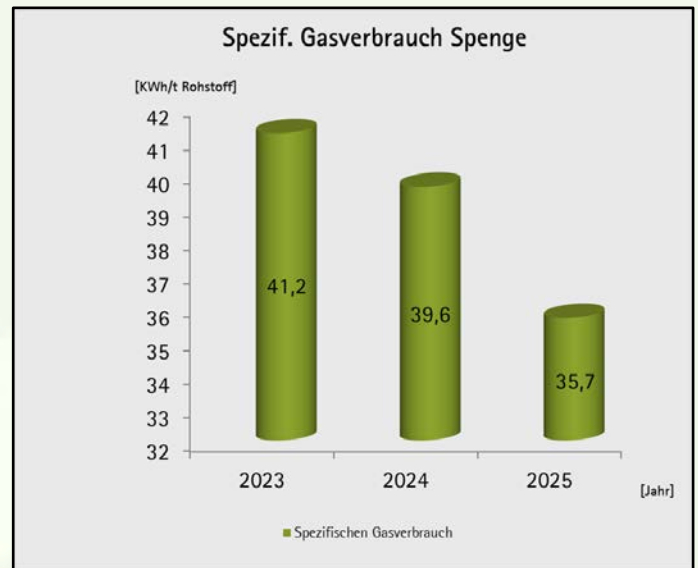
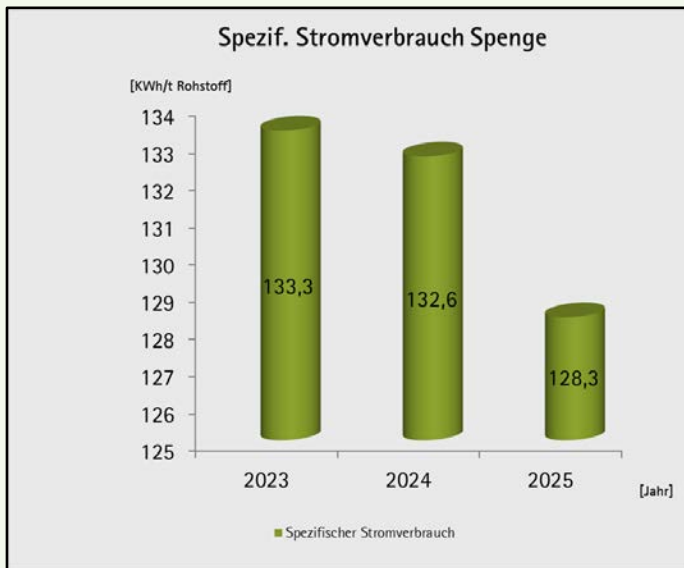
Der gesamte Strombedarf wird vollständig durch zertifizierten Ökostrom gedeckt. Die Herkunftsnachweise gewährleisten, dass die eingesetzte elektrische Energie zu 100 % aus erneuerbaren Energiequellen stammt. Dadurch leistet das Unternehmen einen aktiven Beitrag zur Reduzierung von Treibhausgasemissionen und zur Förderung einer klimafreundlichen Energieversorgung.

Die Wärmeversorgung erfolgt über einen Mix verschiedener Energiequellen. Ein wesentlicher Anteil wird durch eigene gasbetriebene Heizkessel bereitgestellt, die eine zuverlässige und bedarfsgerechte Wärmebereitstellung sicherstellen. Ergänzend wird Wärme über ein Contracting-Modell von externen Partnern bezogen, wodurch zusätzliche Flexibilität und Effizienz in der Versorgung erreicht wird.

In geringem Umfang wird zudem Abwärme aus der Druckluftzentrale genutzt. Diese Wärmerückgewinnung trägt dazu bei, vorhandene Energiepotenziale effizient zu nutzen und den Gesamtenergieverbrauch zu reduzieren.

Entwicklung des Energieverbrauchs

Abb. 12: Spezifische Strom- und Gasverbrauch Spenge



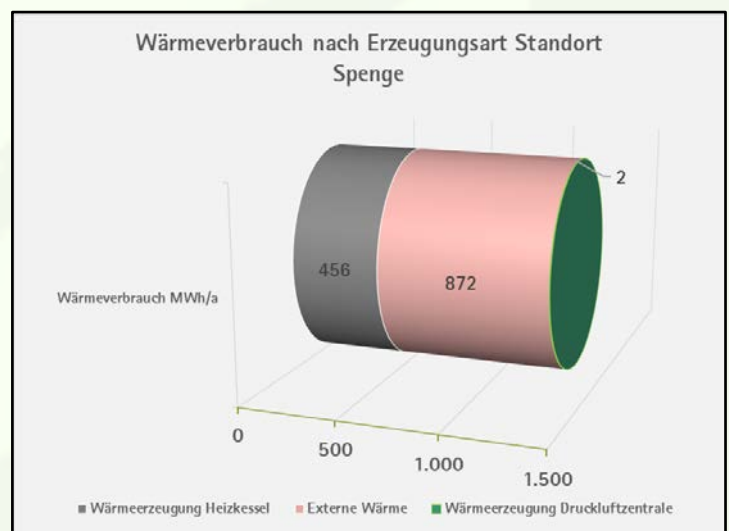
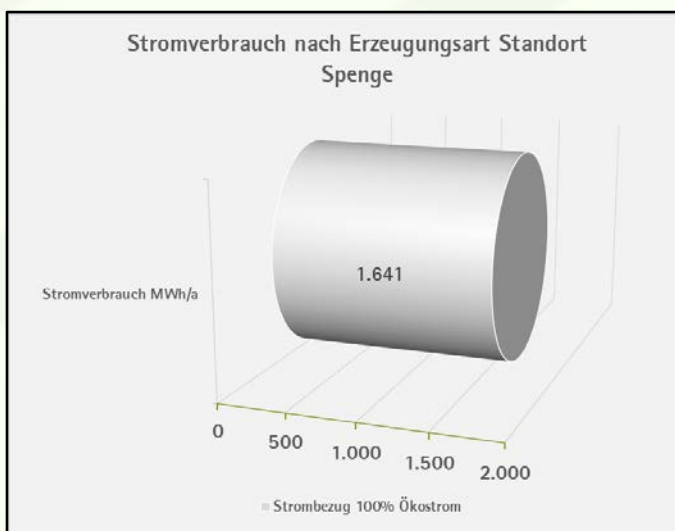
Im Berichtszeitraum konnte der Stromverbrauch deutlich verbessert werden. Diese positive Entwicklung ist insbesondere auf die kontinuierliche und systematische Optimierung der betrieblichen Prozesse zurückzuführen. Einen wesentlichen Beitrag leistet dabei die konsequente Umsetzung des Energiemanagements, wodurch Effizienzpotenziale identifiziert und nachhaltig genutzt werden konnten.

Auch im Bereich des Gasverbrauchs wurde eine signifikante Verbesserung erzielt. Maßgeblich hierfür ist die Inbetriebnahme einer neuen, energieeffizienten Heizkesselanlage, die zu einer optimierten Wärmebereitstellung und einem reduzierten Energieeinsatz geführt hat.

Insgesamt tragen diese Maßnahmen wesentlich zur Steigerung der Energieeffizienz und zur kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung des Unternehmens bei.

Energieerzeugung am Standort

Abb. 13: Strom- und Wärmeverbrauch nach Erzeugungsart Spenge



Anteil erneuerbarer Energien

Seit dem 1. Januar 2021 bezieht der Standort Spenge ausschließlich zertifizierten Ökostrom aus erneuerbaren Energiequellen wie Wasser-, Wind-, Solar- und Bioenergie.

Weitere CO₂-eq. neutrale Energieoptionen werden kontinuierlich geprüft, mit dem Ziel, eine nachhaltige und klimafreundliche Versorgung zu sichern und unsere Prozesse systematisch zu verbessern

4.5. Abluft und Emissionen

Im Rahmen der betrieblichen Tätigkeiten an den Standorten entstehen Abluft- und Geräuschemissionen, die potenzielle Auswirkungen auf die Umwelt haben können. Diese Umweltaspekte werden daher systematisch erfasst, bewertet und überwacht. Ziel ist es, Emissionen in Luft und Schall auf ein technisch und organisatorisch minimiertes Maß zu begrenzen sowie alle relevanten gesetzlichen und behördlichen Anforderungen einzuhalten.

Die entstehenden Abluftströme resultieren überwiegend aus Produktions- und Energieerzeugungsprozessen. Durch geeignete technische Maßnahmen sowie regelmäßige Wartung und Überprüfung der Anlagen wird die Einhaltung der geltenden Grenzwerte sichergestellt.

Auch Geräuschemissionen werden regelmäßig bewertet und überwacht. Dabei werden sowohl betriebsinterne Lärmquellen als auch mögliche Auswirkungen auf die Umgebung berücksichtigt. Durch geeignete technische und organisatorische Maßnahmen wird sichergestellt, dass die Anforderungen der geltenden Regelwerke eingehalten und mögliche Beeinträchtigungen für die Nachbarschaft minimiert werden.

4.5.1 Entwicklung am Standort Kirchlegern/Bünde

Am Standort Kirchlegern/Bünde unterliegt derzeit eine Anlage der Genehmigungspflicht nach dem Bundes-Immissionsschutzgesetz (BImSchG).

Das im Jahr 2015 errichtete Blockheizkraftwerk (BHKW) im Gebäude A5 war ursprünglich aufgrund einer Feuerungswärmeleistung (FWL) von mehr als 1 MW und weniger als 20 MW gemäß BImSchG in Verbindung mit der 4. Verordnung zur Durchführung des Bundes-Immissionsschutzgesetzes (4. BImSchV) genehmigungspflichtig. Durch eine zwischenzeitlich erfolgte Leistungsreduzierung liegt die Feuerungswärmeleistung mittlerweile unterhalb der maßgeblichen Schwelle, sodass für das BHKW keine Genehmigungspflicht nach BImSchG mehr besteht.

Die Genehmigungspflicht nach BImSchG besteht am Standort weiterhin für die Syngasanlage.

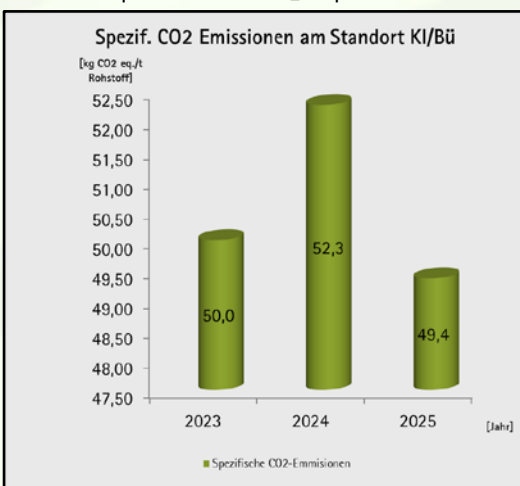
Weitere relevante Emissionsquellen am Standort sind die gasbetriebenen Heizungen der Entlackungsanlagen sowie die Gasheizungen der Einbrennöfen in den Bereichen B4/B5, B7, A8 C2 und C3. Darüber hinaus tragen die Raumwärme-Heizkessel sowie die besonders energieeffizienten Gas-Dunkelstrahler-Heizungen im Logistikzentrum zu den Emissionen am Standort bei. Zusätzliche Emissionen entstehen durch die zum Gesamtstandort Kirchlegern/Bünde gehörenden Fahrzeuge. Hierzu zählen insbesondere Pkw für den Außendienst sowie Fahrzeuge für besondere betriebliche Zwecke. Darüber hinaus werden Gabelstapler mit Flüssiggasbetrieb und Kühlmittel im geringen Umfang eingesetzt.

Tab. 10 Luftemissionen der ehemaligen BImSchG Anlage (BHKW) A5 in 2022

Parameter	Einheit	Ermittelter Wert ¹⁾	Grenzwert
Stickstoffdioxid [NO ₂]	mg/m ³	350	500
Kohlenmonoxid [CO]	mg/m ³	30	300
Schwefeldioxid [SO ₂]	mg/m ³	n.n	9
Formaldehyd [CH ₂ O]	mg/m ³	7	20

¹⁾ Der ermittelte Wert stellt den maximalen Messwert, zuzüglich einer erweiterten Messunsicherheit, bei einer hundertprozentigen Auslastung der Anlage dar.

Abb. 14: Spezifischen CO₂-eq. Emissionen Kirchlegern/Bünde



Im Berichtszeitraum konnten die standortbezogenen spezifischen CO₂-eq. Emissionen um 5,6 % reduziert werden. Wesentliche Ursachen hierfür sind ein geringerer Erdgasverbrauch sowie eine zunehmende Elektrifizierung des Fuhrparks.

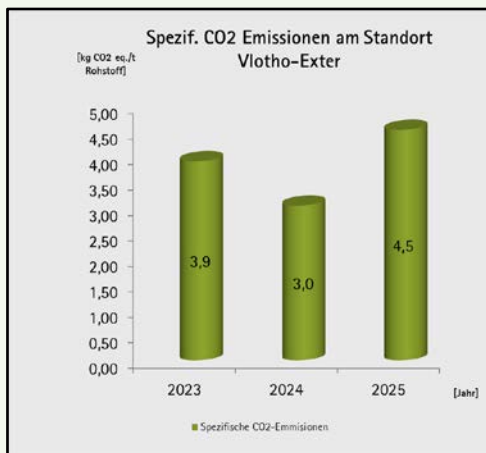
Die Reduktion des Gasverbrauchs ist insbesondere auf Effizienzmaßnahmen im Bereich der Energieversorgung und der Anlagentechnik sowie auf Optimierungen in den Betriebsabläufen zurückzuführen. Dadurch konnte der Einsatz fossiler Energieträger insgesamt verringert werden.

Zusätzlich wurde der Anteil elektrifizierter Fahrzeuge im Fuhrpark weiter erhöht. Der verstärkte Einsatz von Elektrofahrzeugen trägt zur Senkung der direkten Treibhausgasemissionen aus dem betrieblichen Verkehr bei und unterstützt die langfristige Reduzierung der standortbezogenen CO₂-eq. Emissionen.

4.5.2 Entwicklung am Standort Vlotho-Exter

Am Standort Vlotho-Exter entstehen Emissionen im wesentlichen aus der Bereitstellung von Raumwärme und Warmwasser aus einem Heizkessel (< 400 KW Nennwärmeleistung) sowie aus dem Betrieb der betrieblichen Fahrzeugflotte.

Abb. 15: Spezifischen CO₂-eq. Emissionen Vlotho-Exter

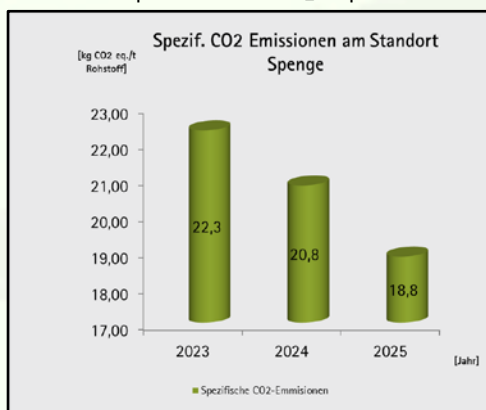


Die spezifischen CO₂-eq. Emissionen sind im Berichtsjahr gestiegen. Hauptursache hierfür ist ein erhöhter Gasverbrauch am Standort, der zu einem höheren Anteil energiebedingter Emissionen führte. Gleichzeitig konnten die Emissionen aus der Fahrzeugflotte reduziert werden. Dies ist insbesondere auf die Elektrifizierung der Fahrzeugflotte sowie auf eine effizientere Nutzung der Fahrzeuge zurückzuführen. Insgesamt zeigt sich damit eine gegenläufige Entwicklung der Emissionsquellen

4.5.3 Entwicklung am Standort Spenge

Auch am Standort Spenge entstehen Emissionen im wesentlichen aus der Bereitstellung von Raumwärme und Warmwasser aus einem Heizkessel (<500 KW Nennwärmeleistung) sowie aus dem Betrieb der betrieblichen Fahrzeugflotte.

Abb. 16: Spezifischen CO₂-eq. Emissionen Spenge



Im Berichtszeitraum konnte ein Rückgang der spezifischen CO₂-eq. Emissionen verzeichnet werden. Diese Entwicklung ist insbesondere auf einen reduzierten Gasverbrauch zurückzuführen. Zudem steht eine geringere Fahrleistung von Pkw mit fossilen Antrieben im Zusammenhang mit der Reduzierung der Emissionen. Insgesamt spiegeln die Ergebnisse die Wirksamkeit der umgesetzten Maßnahmen zur Reduzierung energiebedingter Emissionen wider und leisten einen Beitrag zur kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung des Unternehmens

4.6. Mobilitätsmanagement

Die teilweise großen räumlichen Entfernungen zu unseren Kunden sowie zu Großprojekten erfordern den Einsatz eines Unternehmensfuhrparks. Das Hettich Mobilitätsteam verfolgt das Ziel, diesen Fuhrpark durch strukturelle Anpassungen und – wo sinnvoll – durch Elektrifizierung effizienter und umweltfreundlicher zu gestalten.

Zur Verwaltung der Poolfahrzeuge wurde ein papierloses, digitales Car-Sharing-System eingeführt. Dadurch können Fahrzeuge bedarfsgerecht gebucht und effizienter genutzt werden.

Am Standort Kirchlingern/Bünde befinden sich derzeit sechs Elektrofahrzeuge im Fahrzeugpool. Darüber hinaus sind dort 75 elektrische Dienstfahrzeuge im Einsatz. Für den innerbetrieblichen Werksverkehr werden zusätzlich vier E-Transporter sowie ein E-Streetscooter genutzt.

Am Standort Vlotho-Exter werden derzeit zwei Elektrofahrzeuge eingesetzt, am Standort Spenge drei.

Neben der zunehmenden Elektrifizierung des Fuhrparks – einschließlich Heimladelösungen für Nutzer von Firmenfahrzeugen – wird auch die Ladeinfrastruktur kontinuierlich ausgebaut. Darüber hinaus wurde die Hettich Dienstwagenrichtlinie im Hinblick auf CO₂-eq. Emissionen und Antriebstechnologien überarbeitet, um Anreize für ein klimafreundlicheres Mobilitätsverhalten zu schaffen.

Im Rahmen des neu eingeführten Mobilitätsbudgets besteht für Mitarbeitende zudem die Möglichkeit, nicht ausgeschöpfte Budgetanteile für alternative Mobilitätsangebote, beispielsweise Fahrradleasing, zu verwenden.



4.7. Boden und Grundwasser

Auf dem Gelände des Standortes Kirchlegern/Bünde sind aufgrund der früheren landwirtschaftlichen Nutzung grundsätzlich keine Bodenverunreinigungen zu erwarten. Aufgrund der in den Anfangsjahren des Betriebes eingesetzten Entfettungsbäder mit Chlorkohlenwasserstoffen (CKW) wurden dennoch vorsorgliche Bodenuntersuchungen durchgeführt.

Diese Untersuchungen ergaben Hinweise auf mögliche Bodenverunreinigungen im Bereich A3. In Abstimmung mit der zuständigen Behörde wurden daraufhin weitere Messungen vorgenommen und die Situation über mehrere Jahre hinweg beobachtet. Nach gutachterlicher Bewertung war eine Sanierung nicht erforderlich.

Zur Absicherung der Ergebnisse wurden in den Folgejahren durch externe Prüflabore zusätzliche Kontrollproben entnommen und ausgewertet. Auch diese Untersuchungen ergaben keinen Sanierungsbedarf.

Um der Bodenversiegelung entgegenzuwirken, wurde das Dach des Hettich Forums als Gründach ausgeführt. Das Gründach schützt die Dachabdichtung vor Extremtemperaturen, Hagel sowie weiteren Witterungseinflüssen und trägt damit zu einer verlängerten Lebensdauer der Dachkonstruktion bei.

Darüber hinaus entlastet eine Dachbegrünung die Kanalisation, da je nach Aufbau und Vegetation zwischen 40 % und 99 % des jährlichen Niederschlags zurückgehalten und verdunstet werden können. Gleichzeitig unterstützt das Gründach die Gebäudekühlung, verbessert die Luftfeuchtigkeit und trägt zur Filterung von Feinstaub bei.

Zur Vermeidung möglicher Gefährdungen für Boden und Grundwasser wurden vorbeugende Maßnahmen umgesetzt. Dazu gehören unter anderem die Anschaffung zusätzlicher Auffangwannen sowie die Sensibilisierung und Schulung der an den Maschinen tätigen Beschäftigten im Umgang mit wassergefährdenden Stoffen.

Auch auf dem Gelände der Standorte in Vlotho-Exter und Spenge sind aufgrund der früheren landwirtschaftlichen Nutzung ebenfalls keine Bodenverunreinigungen zu erwarten. Um Risiken für Boden und Grundwasser auszuschließen, wurden auch hier entsprechende Vorsorgemaßnahmen umgesetzt, darunter die Bereitstellung zusätzlicher Auffangwannen sowie Schulungen der Mitarbeitenden zum sicheren Umgang mit wassergefährdenden Stoffen.



5. Sonstige Faktoren der Umweltleistung

5.1. Rechtskataster und Genehmigungen

Alle vorhandenen Genehmigungen sind für jeden Standort in einem zentralen Genehmigungskataster zusammengefasst. Diese Übersicht enthält unter anderem die jeweiligen Genehmigungsauflagen sowie Nebenbestimmungen.

Die Einhaltung der geltenden Rechtsvorschriften wird regelmäßig überprüft. Dies erfolgt sowohl durch beauftragte Fachfunktionen im Unternehmen als auch im Rahmen interner und externer Audits. Über den Status der Rechtskonformität wird das Management in einem standardisierten Verfahren im Rahmen der Ausschusssitzungen für Umwelt und Arbeitssicherheit informiert.

Sollten darüber hinausgehende potenzielle Rechtsverstöße festgestellt werden, erfolgt eine umgehende Information des Managements, damit erforderliche Maßnahmen zur Wiederherstellung der Rechtskonformität eingeleitet werden können. Ein Rechtskataster führt sämtliche aktuell gültigen Rechtsanforderungen für die Bereiche Umwelt und Arbeitssicherheit am Standort Kirchlegern/Bünde auf. Ein entsprechendes Kataster wird ebenfalls für die Standorte Vlotho-Exter und Spenge geführt.

Änderungen relevanter Gesetze, Verordnungen und Richtlinien werden dem Unternehmen regelmäßig durch einen externen Dienstleister mitgeteilt. Diese Änderungen werden intern hinsichtlich möglicher Handlungsbedarfe bewertet. Anschließend werden die identifizierten Maßnahmen an die jeweils verantwortlichen Personen weitergeleitet und ihre Umsetzung über eine Nachverfolgungsliste systematisch überwacht.

An allen drei Standorten sind insbesondere folgende Rechtsbereiche von Bedeutung:

- Chemikalienrecht
- Wasserrecht
- Kreislaufwirtschaftsgesetz
- Energierrecht
- Immissionsschutzrecht

Zusätzlich ist am Standort Kirchlegern/Bünde der Rechtsbereich **Gefahrgutrecht** relevant

6 Ansprechpartner im Unternehmen

Weitere Informationen:

Weitere Informationen erhalten Sie auf unserer Homepage auf www.hettich.com.

Adressen für Anfragen:

Umweltmanagementbeauftragter für die Standorte
Kirchlengern/Bünde, Vlotho-Exter, Spenge

Ralf Jäckel
ralf.jaeckel@hettich.com
+49 151 55112440

Hettich Management Service GmbH, Umweltmanagement, Anton-Hettich-Straße 12 – 16, 32278 Kirchlengern



7. Anhang

Tab11: Zusammenfassung der Umweltleistungen und Kennzahlen

Standort Jahr		KI/Bü 2023	KI/Bü 2024	KI/Bü 2025	Exter 2023	Exter 2024	Exter 2025	Spenge 2023	Spenge 2024	Spenge 2025
Energie										
Stromverbrauch Gesamt	MWh	35.965	37.233	35.428	6.628	6.264	6.009	1.577	1.505	1.641
Stromerzeugung Photovoltaik	MWh	207	1.033	2.244	638	652	686	---	---	---
Stromerzeugung BHKW	MWh	1.537	1.852	1.283	---	---	---	---	---	---
Spezifischer Stromverbrauch	kWh/t Rohstoff	279	282	266	332	339	344	133	133	128
Gasverbrauch	MWh	28.547	31.575	30.412	143	111	273	487	449	456
Spezifischen Gasverbrauch	kWh/t Rohstoff	221	239	229	7	6	16	41	40	36
Wärmeerzeugung Heizkessel	MWh	4.877	4.098	6.207	143	111	273	487	449	456
Wärmeerzeugung BHKW	MWh	2.008	2.181	1.584	---	---	---	---	---	---
Wärmeerzeugung Druckluftzentrale	MWh	1.593	1.644	1.585	650	772	766	---	---	2
Wärmeerzeugung mit Wärmepumpen	MWh	191	188	173	---	---	---	---	---	---
Externe Wärme	MWh	---	---	---	---	---	---	750	755	872
Summe Wärmeerzeugung	MWh	8.670	8.111	9.550	793	883	1.039	1.237	1.204	1.330
Wasser										
Frischwasserverbrauch	m³	23.130	30.169	27.191	1.941	2.004	1.955	1.039	1.018	1.450
Verwendung für Prozesswasser	m³	8.060	11.307	8.271	1	2	2	---	13	30
Verwendung für Sanitärabwasser	m³	15.070	18.862	18.920	1.940	2.002	1.953	1.039	1.005	1.420
Abwasser aus Behandlungsanlagen sowie Vollensalzungsanlagen	m³	3.948	6.117	4.743	---	---	---	---	---	---
Spezifischer Wasserverbrauch	l/t Rohstoff	179	228	204	97	109	112	88	90	113
Abfall										
Wesentliche Abfallarten "Nicht gefährliche Abfälle"										
Pulverlacke	t	42,0	53,0	62,08	---	---	---	---	---	---
Metalle	t	14.236,0	15.083,0	15.233,50	Keine Daten*	199,83	219,17	279,88	286,29	313,55
Kartonagen	t	662,0	630,0	614,61	Keine Daten*	41,17	24,18	102,09	86,52	110,19
Altholz	t	284,7	392,2	280,65	Keine Daten*	4,52	0,50	31,97	59,77	58,83
Kunststoffe	t	64,6	87,2	339,86	Keine Daten*	21,32	19,50	24,93	12,15	15,67
Restmüll	t	241,0	267,1	219,51	Keine Daten*	20,34	19,32	55,67	34,07	18,91
Sonstige "nicht gefährliche Abfälle"	t	188,7	148,2	97,19	Keine Daten*	1,12	0,50	12,08	5,97	9,06
Summe "Nicht gefährlicher Abfälle"	t	15.677,0	16.607,7	16.847,40	303,34	288,30	283,17	506,62	484,77	526,21
Wesentliche Abfallarten "Gefährliche Abfälle"										
Lackschlamm	t	128,4	21,9	18,86	---	---	---	---	---	---
Lackentfernerabfälle	t	46,4	22,0	29,38	---	---	---	---	---	---
Phosphatschlamm	t	243,2	241,0	299,94	---	---	---	---	---	---
Emulsion	t	80,8	54,9	53,00	Keine Daten*	2,40	1,50	2,20	1,20	1,50
Altöle	t	14,3	17,3	8,16	Keine Daten*	0,60	0,00	0,60	0,00	1,35
Destillatrückstände Verdampfer	t	21,5	31,1	64,42	---	---	---	---	---	---
Ölhaltige Betriebsmittel	t	16,5	14,1	16,46	Keine Daten*	5,43	6,09	1,91	2,11	1,81
Sonstige "gefährliche Abfälle"	t	17,4	17,7	15,43	Keine Daten*	1,07	0,20	0,14	0,16	0,16
Summe "Gefährliche Abfälle"	t	568,5	420,0	505,65	7,09	9,50	7,79	4,85	3,47	4,82
Abfallkennzahlen										
Produktionsabfall zur Entsorgung (ohne Gesamtschrott, Bauschutt, Grünschnitt, Sondermengen)	t	1.969,0	1.920,0	1.736,0	128,7	97,97	71,79	231,6	202,0	217,5
Spezifische Abfallmenge	Kg/t Rohstoff	16,12	15,35	13,84	6,4	5,31	4,11	19,58	17,80	17,00

7. Anhang

Tab11: Zusammenfassung der Umweltleistungen und Kennzahlen (Fortsetzung)

Standort Jahr		KI/Bü 2023	KI/Bü 2024	KI/Bü 2025	Exter 2023	Exter 2024	Exter 2025	Spenge 2023	Spenge 2024	Spenge 2025
Fahrzeugflotte										
PKW (Kraftstoff/Hybrid)	Anzahl	93	74	54	8	5	4	n.n.	1	1
Fahrleistung	Km/a	2.680.894	2.821.045	1.873.853	n.n.	187.459	160.992	n.n.	n.n.	3.480
Kraftstoffverbrauch	l/100 km	5,96	6,15	6,72	n.n.	6,69	6,35	n.n.	n.n.	8,19
PKW (E-Fahrzeuge)	Anzahl	34	58	75	1	2	2	n.n.	3	3
Fahrleistung	Km/a	980.111	1.056.367	1.755.762	n.n.	14.129	28.957	n.n.	n.n.	63.070
Stromverbrauch	KWh/100 Km	n.n.	18,87	21,65	n.n.	13,11	19,40	n.n.	n.n.	26,25
Gabelstapler (Flüssiggas)	Anzahl	6	6	6	---	---	---	---	---	---
Flüssiggasverbrauch	l	14.045	13.968	12.899	---	---	---	---	---	---
Landverbrauch										
Versiegelte Fläche	m²	257.400	257.400	257.400	Keine Daten*	25.100	25.100	Keine Daten*	11.515	11.515
Unversiegelte Fläche	m²	134.183	134.183	134.183	Keine Daten*	7.975	7.975	Keine Daten*	27.087	27.087
Naturnahe Fläche	m²	3.393	3.393	3.393	Keine Daten*	625	625	Keine Daten*	600	600
Gesamtfläche	m²	394.976	394.976	394.976	Keine Daten*	33.700	33.700	Keine Daten*	39.202	39.202
CO2-Emission										
Durch Gasverbrauch	t (CO2e)	5785	6399	6164	30	23	50	99	91	83
Durch Fahrzeugflotte	t (CO2e)	596	479	354	48	33	29	13	9	0,8
Durch Stromverbrauch	t (CO2e)	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Durch LPG Gas (Gabelstapler)	t (CO2e)	21	22	19	---	---	---	---	---	---
Durch Kältemittel	t (CO2e)	52	11	33	0	0	0	0	0	0
Durch Einkauf von Wärme	t (CO2e)	---	---	---	---	---	---	152	136	157
Spezifische CO2-Emissionen	Kg (CO2e)/t Rohstoff	50,01	52,27	49,37	3,90	3,03	4,52	22,32	20,80	18,83
Roh- Betriebsstoff Einsatz										
Rohstoffe (Stahl, Holzböden, Pulverlack)	t	122.111	125.113	125.440	---	---	---	---	---	---
Betriebsstoffe (Öle/Fette, Chemikalien, Kartonagen)	t	6.944	7.101	7.646	---	---	---	---	---	---
Rohstoffe (Bauteile aus Stahl)	t	---	---	---	Keine Daten*	15.567	14.685	---	---	---
Rohstoffe (Bauteile aus Kunststoff/Dämpfer)	t	---	---	---	Keine Daten*	2.897	2.797	---	---	---
Rohstoffe (Stahl, Aluminium)	t	---	---	---	---	---	---	3.560	3.180	3.846
Komponenten(Stahl, Zink, Kuststoff)	t	---	---	---	---	---	---	8.269	8.168	8.944
Summe Roh-und Betriebsstoffe	t	129.055	132.213	133.086	19.983	18.464	17.482	11.829	11.348	12.790

* Vor der Einführung von EMAS war keine valide Datenbasis vorhanden.

8 Namen der zugelassenen Umweltgutachter

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

Herr Dr. Burkhard Kühnemann (Zulassungs-Nr.: DE-V-0103)



9 Gültigkeitserklärung der Umwelterklärung für den Standort Kirch lengern/Bünde

Die Unterzeichnenden, Dr. Ralf Rieken, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0034, akkreditiert für die Bereiche 25 und 28 (NACE-Code), und Dr. Burkhard Kühnemann mit der Registrierungsnummer DE-V-0103, akkreditiert für die Bereiche 46.7, 52, 70 und 85 (NACE-Code), bestätigen, begutachtet zu haben, ob der Standort bzw. die gesamte Organisation, wie in der Umwelterklärung der Organisation Hettich mit der Registrierungsnummer DE-108-00037 angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS), der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 und der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018 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, der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 und der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung des Standorts ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten des Standorts innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

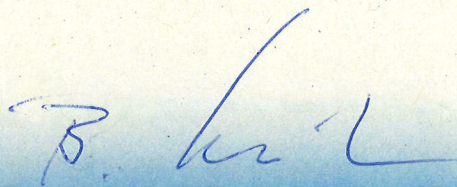
Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009, der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 und der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Die vorliegende Umwelterklärung für 2026 wird hiermit für gültig erklärt.

Kirchlengern/Bünde, 7. Juli 2026



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



Dr. Burkhard Kühnemann
(Zulassungs-Nr.: DE-V-0103)



10 Gültigkeitserklärung der Umwelterklärung für den Standort Vlotho-Exter

Der Unterzeichnende, Dr. Ralf Rieken, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0034, akkreditiert für die Bereiche 25 (NACE-Code) bestätigt begutachtet zu haben, ob der Standort Hettich-ONI GmbH & Co. KG in Vlotho-Exter, wie in der Umwelterklärung der Organisation Hettich angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS), der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 und der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018 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, der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 und der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung des Standorts ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten des Standorts innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009, der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 und der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Die vorliegende Umwelterklärung für 2026 wird hiermit für gültig erklärt.

Kirchlengern/Bünde, 9. Juli 2026



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



11 Gültigkeitserklärung der Umwelterklärung für den Standort Spenge

Der Unterzeichnende, Dr. Ralf Rieken, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0034, akkreditiert für die Bereiche 25 (NACE-Code) bestätigt begutachtet zu haben, ob der Standort Hettich-Heinze GmbH & Co. KG in Spenge, wie in der Umwelterklärung der Organisation Hettich angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS), der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 und der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018 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, der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 und der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung des Standorts ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten des Standorts innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009, der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 und der Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Die vorliegende Umwelterklärung für 2026 wird hiermit für gültig erklärt.

Kirchlengern/Bünde, 8. Juli 2026

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



