

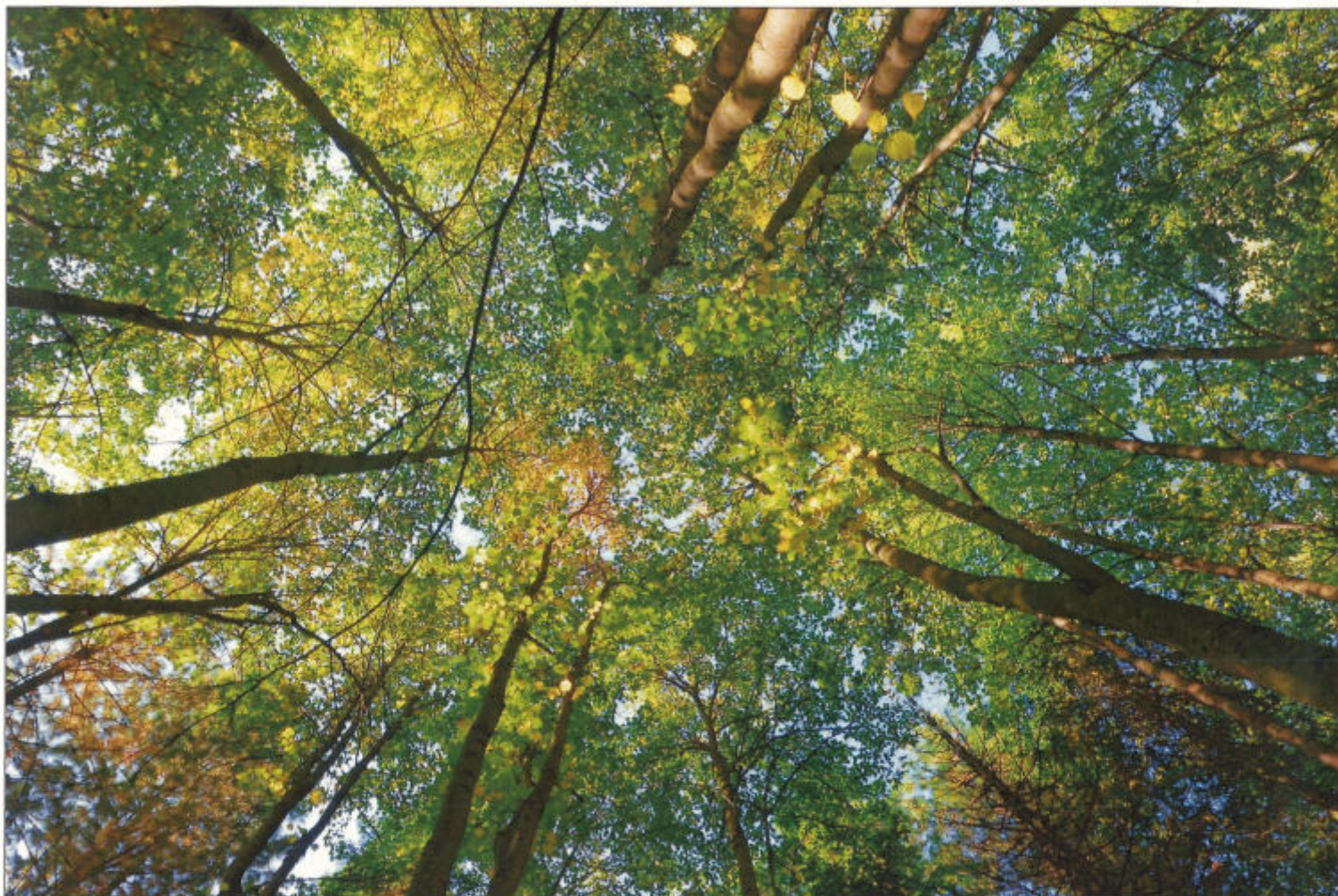


Umwelterklärung 2024

Technik für Möbel


Hettich





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

Hettich Holding GmbH & Co. oHG

mit den Gesellschaften am Standort
Kirchlengern/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

A handwritten signature in blue ink, appearing to be 'h. i.' followed by a stylized flourish.

Der Schutz unserer Umwelt, der Schutz der Gesundheit unserer Kolleginnen und Kollegen sowie die Schonung der natürlichen Ressourcen sind Bestandteile unserer Ziele im Streben nach wirtschaftlichem Erfolg. Wir arbeiten deshalb nach vorausschauenden Nachhaltigkeitsgrundsätzen und leisten damit einen Beitrag zum Schutz der Natur und des Lebens.

Unsere Leitmotive sind:

- Umweltschonende und energiesparende Produktionsverfahren einzusetzen
- Produkte ressourcenschonend zu gestalten
- Störungen der Betriebsabläufe durch aktive Vorsorge zu vermeiden
- Abfälle zu vermeiden und unvermeidbare Abfälle umweltschonend zu entsorgen
- Umweltverträgliche Rohstoffe und Materialien einzusetzen und zu verarbeiten
- CO₂-Emissionen zu vermeiden und zu reduzieren
- Unsere Kolleginnen und Kollegen sowie unsere Mitmenschen vor gesundheitlichen Beeinträchtigungen zu schützen

Mit der vorliegenden Umwelterklärung wollen wir der Öffentlichkeit, unseren Kunden und Lieferanten sowie unseren Kolleginnen und Kollegen dokumentieren, dass Umweltschutz am Standort Kirchlegern/Bünde einen hohen Stellenwert besitzt. Im Rahmen des ständig fortzuschreibenden Umweltprogramms und dessen Realisierung werden wir die bestehenden Umweltbelastungen weiter reduzieren und aktive Ressourcenschonung betreiben.

In regelmäßigen Abständen berichten wir über die Erfolge der durchgeführten Maßnahmen.

Die aktualisierte Umwelterklärung für das Jahr 2024 wird bis zum Überwachungsaudit in Juli 2025 vorgelegt.


Kirchlegern/Bünde, im Juni 2024



Sascha Groß
Geschäftsführung
Hettich Holding GmbH & Co. oHG



Timo Pieper
Geschäftsführung
Paul Hettich GmbH & Co. KG



Michael Lehmkühl
Geschäftsführung
Paul Hettich GmbH & Co. KG



Ralf Jäckel
Umweltmanagementbeauftragte
Standort Kirchlegern/Bünde



Inhaltsverzeichnis

1	Das Unternehmen	6
2	Umweltmanagement	8
2.1	Nachhaltigkeitsgrundsätze	8
2.2	Darstellung des Umweltmanagementsystems	9
2.3	Umweltbetriebsprüfung	10
3	Umweltaspekte unserer Tätigkeit	11
3.1	Umweltrelevanz der Gesellschaften	11
3.2	Ermittlung und Überwachung wesentlicher Umweltaspekte	13
3.3	Umweltziele und Umweltprogramm	16
4	Darstellung der betrieblichen Umweltleistung	19
4.1	Rohstoffe und Betriebsstoffe	20
4.2	Abfall	20
	Gesamtabfallmenge	20
	Spezifische Abfallmenge	21
4.3	Wasser und Abwasser	22
	Wasserverbrauch	22
	Abwasseranfall	22
4.4	Energie	24
	Energieeinsparung bei Neubauten	24
	Energieerzeugung	25
	Energieverbrauch	25
	Anteil erneuerbarer Energien am Energieverbrauch	25
	Stromverbrauch	27
	Gasverbrauch	28
	Wärmeverbrauch	28
4.5	Abluft und Lärm	29
	Abluftemissionen	29
	Direkte Emissionen	30
	Indirekte Emissionen	31
	Lärmemissionen	31
	Mobilitätsmanagement	31
4.6	Boden- und Grundwasser	32
5	Sonstige Faktoren der Umweltleistung	32
	Genehmigungen	32
	Rechtskataster	32
6	Ansprechpartner des Unternehmens	33
7	Namen der zugelassenen Umweltgutachter	34
8	Gültigkeitserklärung der Umwelterklärung	35

Abbildungsverzeichnis

Abb. 1: Umweltschutzorganigramm Kirchlengern/Bünde	10
Abb. 2: Einsatz Roh- und Betriebsstoffe	20
Abb. 3: Kennzahlenvergleich – Spezifische Abfallmenge	21
Abb. 4: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Wasserverbrauch	22
Abb. 6: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Stromverbrauch	27
Abb. 5: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Gasverbrauch	28
Abb. 7: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Wärmeverbrauch	28
Abb. 8: Kennzahlenvergleich – Spezifische CO ₂ -Emissionen	29

Tabellenverzeichnis

Tab. 1: Produkte HPH – Auszüge und Schubkästen	11
Tab. 2: Produkte HMT – Arbeitsstunden	12
Tab. 3: Produkte HLS – Packstücke	12
Tab. 4: Wesentliche Umweltaspekte Kirchlengern/Bünde	14
Tab. 5: Abgeschlossene Maßnahmen bis Mai 2024	17
Tab. 6: Umweltziele	18
Tab. 7: Eingesetzte Roh- und Betriebsstoffe – 2023	20
Tab. 8: Wesentliche Abfallarten – 2023	21
Tab. 9: Wasserverbrauch – 2023	22
Tab. 10: Abwasseranfall – 2023	22
Tab. 11: Abwasserfracht der Abwasserbehandlungsanlagen – 2023	23
Tab. 12: Eigenenergieerzeugung – 2023	25
Tab. 13: Energieverbrauch – Vergleich 2023 mit den Vorjahren	26
Tab. 14: Luftemissionen der BImSchG Anlage (BHKW) A5 in 2022	29
Tab. 15: Direkte CO ₂ -Emissionen durch den Gasverbrauch am Standort	30
Tab. 16: Fahrzeugflotte 2023 Laufleistung/Verbrauch	30
Tab. 17: Fahrzeugflotte Durchschnittsverbrauch 2023	30
Tab. 18: Personenverkehr Bahn 2023	30
Tab. 19: Bodenfläche 2023 [m ²]	32



1 Das Unternehmen



Hettich – Technik für Möbel ist weltweit zum Begriff geworden. Eines unserer Strategischen Ziele heißt: Nachhaltig handeln. Wir übernehmen Verantwortung für die Welt in der wir leben. Die Schwerpunkte unserer Nachhaltigkeitsstrategie liegen in sozialer, gesellschaftlicher und ökologischer Verantwortung verbunden mit wirtschaftlichem Handeln. Der soziale, gesellschaftliche und der ökologische Aspekt stehen gleichwertig nebeneinander und sichern unsere Beständigkeit.

Als einer der größten Hersteller von Möbelbeschlägen und Partner der Möbelindustrie rund um den Globus setzt Hettich mit seinen Produkten Maßstäbe bei Funktion, Qualität und Komfort von Küchen-, Bad-, Büro-, Wohn- und Schlafraum-Möbeln. Unter der Marke Hettich entstand eine weltweit verzweigte Unternehmensgruppe mit circa 8.000 Beschäftigten. Kunden sind die Möbelindustrie, der Fachhandel mit dem Handwerk und die DIY-Branche. Hettich betreibt Produktionsstandorte in Europa, Asien und Südamerika und ist mit Niederlassungen und Vertretungen auf der ganzen Welt vertreten. Am Unternehmenshauptsitz in Kirchlegern/Bünde in Deutschland sind im Jahr 2023 in den nachfolgend genannten Gruppenunternehmen mehr als 2.300 Kolleginnen und Kollegen beschäftigt. Diese arbeiten in vielen Bereichen im Dreischichtbetrieb.

Die Hettich Holding GmbH & Co. oHG (HHO) steuert die strategische Unternehmensentwicklung der Hettich Gruppe, legt die übergreifenden Umweltgrundsätze der Gruppe fest und bewilligt Budgets sowie einzelne

Großprojekte. Zu ihr gehört auch der Bereich Umwelt, der unmittelbar an die Geschäftsführung der Holding berichtet.

Das größte Unternehmen des Standortes, die Paul Hettich GmbH & Co. KG (HPH), entwickelt und fertigt Auszugführungen und komplette Schubkastensysteme aus Metall für die Möbelindustrie, das Handwerk sowie den Do-it-Yourself-Handel im In- und Ausland.

Die Hettich Management Service GmbH (HMS) bietet gruppenübergreifende interne Dienstleistungen. Dazu gehören die Anfertigung von Prototypen, Kundenbemusterungen, Kleinserienfertigung, Lebensdauertests von Serienprodukten und Prototypen sowie weitere Dienstleistungsbereiche, z. B. Datenverarbeitung und zentrale Einkaufsaktivitäten.

Die Hettich Marketing- und Vertriebs GmbH & Co. KG (HMV) ist zuständig für den Vertrieb aller Produkte der Unternehmensgruppe und somit das Bindeglied zwischen Produktion und Kunden.

Als Sondermaschinenbauunternehmen entwickelt und fertigt die Hettich Maschinenteknik GmbH & Co. KG (HMT) Montagemaschinen, Roboterzellen, Schweißvorrichtungen und andere Sondermaschinen für die Hettich Gruppe sowie für die Automobil-, Elektro- und Baubeschlagindustrie.

A handwritten signature in blue ink, located in the bottom right corner of the page. The signature is stylized and appears to be a name, possibly 'L. Hettich'.



Die Hettich Logistik Service GmbH & Co. KG (HLS) betreibt die Wareneingänge für Fertig- und Handelswaren, deren Lagerung, Kommissionierung und versandmäßige Verpackung. Die Auslieferung der Waren erfolgt ausschließlich mit Fremdspediteuren.

Die Hettich Education Academy GmbH (HEA) ist für die Hettich Gruppe ein zentraler Ansprechpartner rund um das Thema Bildung. In ihr werden die zentralen Kompetenzen der Ausbildung und der Hettich Academy vereint. Das Ziel dieser Gesellschaft ist es, auf der einen Seite unsere Nachwuchstalente bestmöglich zu fördern und daneben die Weiterbildung aller Mitarbeitenden der Hettich Gruppe weiter voranzutreiben.

Die Liegenschaft des Standortes Kirchlengern Anton-Hettich-Strasse 12 - 16 befindet sich in einem Gewerbegebiet. Dieses ist die postalische Anschrift, aber nicht die gesamte Liegenschaft. Das Firmengelände grenzt in östlicher Richtung an ein öffentliches Freizeitbad, im Westen, Süden und Norden befindet sich eine Wohn- bzw. Gewerbebebauung. Direkt angrenzend an den Standort Kirchlengern liegt das Logistikzentrum von HLS (In der Lohge 50, Bünde), das in die Gesamtprozesse der Standortgesellschaften eingebunden ist, darüber hinaus aber auch noch Logistikfunktionen für die gesamte Hettich Gruppe übernimmt. Nördlich von HLS ist die Produktionshalle C2 und C3 (In der Lohge, Bünde) von HPH errichtet.

Das Firmengelände befindet sich in keinem ausgewiesenen Schutzgebiet. Angrenzend zum Grundstück fließt der Markbach, der in die Elbe entwässert. Das Überschwemmungsgebiet der Elbe reicht bis an den Bahndamm, welcher auf südlicher Seite das Firmengelände begrenzt. Die ausgewiesene Überschwemmungsfläche ist weitestgehend als Naturschutzgebiet gekennzeichnet. Auch hier bildet die Bahnstrecke die Grenze des Schutzgebietes. Die Elbe selbst ist als FFH-Gebiet ein wichtiger ökologischer Lebensraum.

Auch wenn wir uns in keinem direkten Schutzgebiet befinden, setzen wir mit einem vielschichtigen Maßnahmenplan alles daran, Emissionen so weit wie möglich zu reduzieren (z. B. durch Rückhalteeinrichtungen, mobile Kanalabsperungen und Notfallsets, Schulung der Kolleginnen und Kollegen, regelmäßige Begehungen und Audits und praktische Simulation der Notfallabläufe).

Die Validierung und diese Umwelterklärung beziehen sich auf die sieben oben genannten Organisationseinheiten der Hettich Gruppe am Standort Kirchlengern/Bünde.

2 Umweltmanagement

2.1 Nachhaltigkeitsgrundsätze

Als Familienunternehmen in 4. Generation ist Nachhaltigkeit ein wesentlicher Teil unserer Unternehmenskultur. In über 130 Jahren Geschichte haben wir nachhaltiges Wirtschaften bereits bewiesen. Doch wir ruhen uns nicht auf den Errungenschaften der Vergangenheit aus, sondern gestalten aktiv eine langfristige Zukunft für die Hettich Gruppe und für uns alle. Die Schwerpunkte unserer Nachhaltigkeitsstrategie liegen in sozialer, gesellschaftlicher und ökologischer Verantwortung verbunden mit wirtschaftlichem Handeln. Unsere Nachhaltigkeitsgrundsätze sind für die Hettich-Kolleginnen und -Kollegen auf allen Ebenen verbindlich:

- Wir befähigen unsere Kolleginnen und Kollegen auf allen Ebenen zu einem verantwortungsbewussten Handeln im Sinne eines erfolgreichen Nachhaltigkeitsmanagements und laden sie zum Mitgestalten ein.
- Wir sorgen für ein sicheres Arbeitsumfeld. Die eigene Gesundheit sowie die unserer Kolleginnen und Kollegen haben oberste Priorität. Wir reduzieren Arbeitsunfallrisiken durch umfangreiche vorbeugende Maßnahmen, konzentriertes, vorausschauendes Arbeiten und sicherheitsbewusstes Verhalten.
- Wir fördern die Vielfalt und Chancengleichheit. Wir bauen ein vertrauensvolles Umfeld auf, frei von Vorurteilen und Ausgrenzung, in dem Eigenverantwortung, Gestaltungsfreiheit sowie Mut zum Ausprobieren ihren Platz haben. Wir schaffen eine Kultur, in der alle ihre Stärken, Leidenschaften und Ideen bestmöglich einbringen können.
- Wir achten die internationalen Menschenrechte. Im Rahmen unserer unternehmerischen Sorgfaltspflicht sorgen wir dafür, dass dieser Anspruch in der gesamten Lieferkette eingehalten wird.
- Wir engagieren uns für eine gerechte und gebildete Gesellschaft. Wir fördern die ehrenamtlichen Tätigkeiten unserer Kolleginnen und Kollegen. Als Ausdruck unserer gesellschaftlichen Verantwortung unterstützen wir Bildung, Wissenschaft und soziale Anliegen durch Geld- und Sachspenden.
- Wir entwickeln Produkte und Lösungen mit hohem Qualitätsanspruch. Wesentliche Eigenschaften sind Funktionalität, Langlebigkeit, Sicherheit, Umweltverträglichkeit und Ressourcenschonung.
- Wir betrachten die kontinuierliche Verbesserung zur nachhaltigen Steigerung der Ressourceneffizienz, Reduzierung des Energieverbrauchs und Vermeidung von Umweltbelastungen als verpflichtenden Bestandteil unserer Unternehmenskultur.
- Wir verpflichten uns, die geltenden gesetzlichen Vorschriften und Normen sowie interne und kundenseitige Anforderungen für uns als Mindeststandard einzuhalten.
- Wir verpflichten uns dem Ziel, bei den direkten und indirekten Treibhausgasemissionen an unseren Standorten klimaneutral zu werden. Dabei geben wir der Vermeidung und Reduzierung den Vorrang vor der Kompensation umweltschädlicher Emissionen.
- Wir verbessern die Kreislauffähigkeit unserer Produkte und suchen gemeinsam mit unseren Partnern nach alternativen nachhaltigen Materialien und Herstellungsmethoden.
- Wir verpflichten unsere Vertragspartner zur Erfüllung unserer Nachhaltigkeitsansprüche und schaffen ein vertrauensvolles Verhältnis zu Kunden, Behörden und zur Öffentlichkeit durch Information und Kooperation.



2.2 Darstellung des Umweltmanagementsystems

Das Umweltmanagementsystem dient der Anwendung und Umsetzung der von der Geschäftsführung der HHO definierten Umweltgrundsätze und der Umweltziele. Weiterhin werden die Einhaltung der Vorgaben der EMAS III, der Erhalt der Betriebsgenehmigungen und die Erfüllung von behördlichen Auflagen beim Betrieb der Produktionsanlagen sichergestellt. Die Anwendung des Umweltmanagementsystems gewährleistet außerdem, dass negative Auswirkungen auf die Umwelt bei allen Tätigkeiten bestmöglich vermieden oder zumindest vermindert werden.

Alle Managementsysteme wurden zu einem integrierten Management System Hettich (MSH) zusammengefasst. Darin enthalten sind das Umweltmanagement, das Arbeitssicherheitsmanagement, das Qualitätsmanagement usw. Hierbei werden in der gesamten Hettich Gruppe übergeordnete einheitliche Prozesse angewendet.

Für die Umsetzung des Managementsystems sind alle Kolleginnen und Kollegen, insbesondere die Führungskräfte, verantwortlich. Als Stellvertreter aller Gesellschaften am Standort, wurde der Geschäftsführung der Paul Hettich GmbH & Co. KG die Befugnis erteilt, Entscheidungen für Themen des Umweltmanagements, im gemeinschaftlichen Sinne, für den gesamten Standort zu treffen. Der bestellte Umweltmanagementbeauftragte ist zuständig für die Sicherstellung der Aufrechterhaltung und Weiterentwicklung des UMS für alle Geschäftsbereiche des Standortes.

Die Einhaltung von Rechtsvorschriften z. B. im Hinblick auf ihre wesentlichen Umweltauswirkungen wird durch interne Regelungen sichergestellt. Sämtliche arbeitssicherheits- und umweltrelevanten Rechtsänderungen werden kontinuierlich durch einen externen Dienstleister geprüft und uns kommentiert zur Verfügung gestellt.

Die Kolleginnen und Kollegen des Standortes Kirchlengern/Bünde sind auf vielfältige Weise in das Umweltmanagementsystem eingebunden. Dies erfolgt über die kontinuierlichen Verbesserungsprozesse, das Hettich Ideenmanagement, die Hettich Connect Community, den Umweltausschuss, dem Lve Sustainable Netzwerk, Zielvereinbarungen, das Umweltprogramm und einen, für alle Beschäftigten mit PC-Arbeitsplatz zugänglichen, Dateiordner mit Umweltdokumenten.

Die Betriebsbeauftragten sind in ihren definierten Teilbereichen für den gesamten Standort zuständig. Sie berichten direkt an die Geschäftsführung. Die organisatorische Einbindung aller Funktionen mit besonderen Umweltschutzaufgaben (Umweltmanagementbeauftragter, Abfallbeauftragter, Gewässerschutzbeauftragter usw.) geht aus dem nachfolgenden Umweltschutzorganigramm hervor (siehe Abbildung 1).

Interessierte Parteien

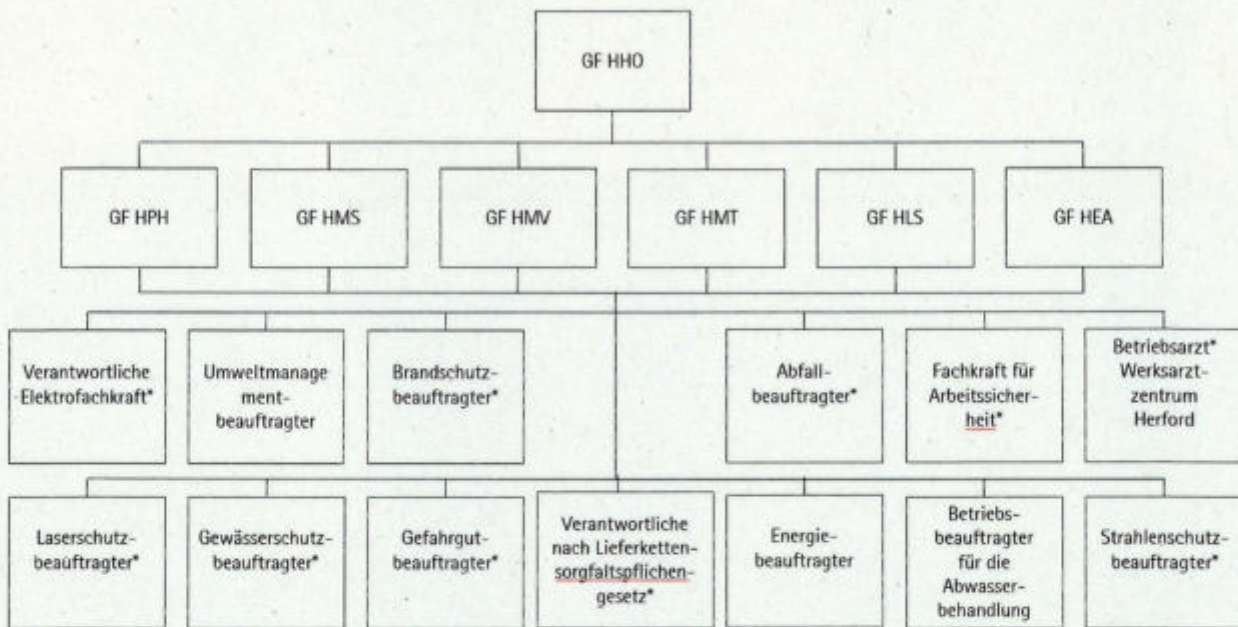
Eine Bewertung hat ergeben, dass folgende Interessengruppen relevante Anforderungen an das MSH mitgestalten, zum Beispiel:

- externe Kunden B2C
- externe Kunden B2B
- 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.



Abb. 1: Umwelt- und Arbeitsschutzorganigramm Standort Kirchlengern/Bünde



* Die Beauftragung ist rechtlich erforderlich

2.3 Umweltbetriebsprüfung

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

Zu den Zielen der Audits bzw. Umweltbetriebsprüfungen gehört, neben der Bewertung des Umweltmanagementsystems, auch die Überprüfung der Übereinstimmung der umweltrelevanten Tätigkeiten mit der bestehenden Umweltgesetzgebung und der EG-Öko-Audit-Verordnung (EMAS III) und ISO 14001:2015.

Eine Umweltbetriebsprüfung für den gesamten Standort Kirchlengern/Bünde wird einmal im dreijährigen Umweltbetriebsprüfungszyklus durchgeführt. Darüber hinaus findet ein jährliches internes Zwischenaudit statt, das der Überprüfung und dem Funktionserhalt des Umweltmanagementsystems dient. Für die Durchführung und Koordinierung der Umweltbetriebsprüfung und der Zwischenaudits ist der Managementbeauftragte zuständig.

Die Audits bzw. die Umweltbetriebsprüfungen werden anhand eines Auditplans durchgeführt und bestehen aus Interviews, Dokumentenprüfungen und Begehungen. Geprüft wird anhand von funktionsspezifischen Protokollchecklisten, in denen Befunde, Maßnahmen und Erledigungsfristen dokumentiert werden.

3 Umweltaspekte unserer Tätigkeit

3.1 Umweltrelevanz der Gesellschaften

Paul Hettich (HPH)

Bedingt durch die eingesetzten Produktionstechniken werden an unserem Standort Kirchlegern/Bünde Kühlschmierstoffe, Öle, Chemikalien sowie weitere Betriebsstoffe eingesetzt. Diese Stoffe sind als wassergefährdende Stoffe und als Gefahrstoffe eingestuft und erfordern entsprechende Sicherheitsvorkehrungen. Die Lagerung und Verwendung dieser Stoffe, die ein bestimmtes Gefahrenpotenzial für die Umwelt besitzen, erfolgt in dafür speziell ausgestatteten Lagern und Produktionsanlagen, entsprechend den gesetzlichen Anforderungen.

Die stoff- und materialbezogenen Aspekte sind somit unmittelbar mit den verfahrens- und anlagenbezogenen Aspekten des Umweltschutzes verknüpft. Eine Verringerung der Umweltbelastung ist nur dann erreichbar, wenn alle Aspekte bereits in der Entwicklungsphase für Produkte und Anlagen konsequent und kritisch berücksichtigt werden. Aufgrund der Produkteigenschaften ist eine sehr gute Recyclingfähigkeit gegeben (indirekter Umweltaspekt).

Am Standort Kirchlegern/Bünde werden für die Erstellung der Auszügen und Schubkastensysteme bei HPH verschiedene Fertigungsverfahren angewendet.

Auszugproduktion

Die Bearbeitung des, als Rohmaterial für die Produktion der Auszüge eingesetzten, Bandstahls erfolgt mit Pressen und Profilier-/Stanzanlagen. In diesen Anlagen besteht Umweltrelevanz insbesondere durch den Einsatz von Hydraulikölen und Kühlschmierstoffen.

Die vorgefertigten Basisbauteile werden zum Teil durch Schweißmaschinen oder Laserschweißanlagen zusammengefügt. In Montageautomaten sowie durch Roboter werden abschließend die Bauteile zu Auszügen zusammengesetzt.

Schubkastenproduktion

Hier erfolgt nach der Vorfertigung auf Stanz-/Biege- und Schweißanlagen zunächst die Reinigung und Vorbehandlung zum Pulverlackieren. Dies geschieht mittels Entfettung und nachfolgender Kaskadenspülung.

Nach der Trocknung werden die gereinigten Schubkästen der verlust- und emissionsarmen Pulverlackierung zugeführt.

Nachfolgend werden die Bauteile, zum Teil mit Robotereinsatz, zu einbaufertigen Schubkästen zusammengebaut.

Zargenproduktion

Diese Produktion erfolgt durch Profilieren und Stanzen sowie Montageanlagen mit der hochfesten und energiesparenden Füge-technik. Die Pulverlackierung der Zargen erfolgt nach dem gleichen Prinzip wie bei den Schubkästen. In den unternehmenseigenen Abwasserbehandlungsanlagen erfolgt die Aufbereitung der in den Vorbehandlungen entstehenden Reinigungs- und Spülwässer.

Aus Tabelle 1 sind die Jahresproduktmengen zu entnehmen.

Tab. 1: Produkte HPH – Auszüge und Schubkästen

Jahr	Produkte [t]
	2023
Auszüge und Schubkästen HPH	104.641



Hettich Maschinentechnik (HMT)

Die Gesellschaft HMT entwickelt und fertigt Sondermaschinen nach individuellen Wünschen für interne und externe Kunden. Es finden die klassischen Metallbe- und -verarbeitungsverfahren Anwendung, jedoch in vergleichsweise geringerem Umfang. Darüber hinaus dominieren Montagevorgänge des Sondermaschinenbaus.

Im Jahr 2023 ist die Anzahl der geleisteten Arbeitsstunden aufgrund der höheren Auftragslage gegenüber 2022 um 15,7 % gestiegen.

Tab. 2: Produkte HMT – Arbeitsstunden

Jahr	Arbeitsstunden
	2023
gewerblich HMT	88.538

Hettich Management Service (HMS)

HMS wendet im Prototyp- und Kleinserienbau Dreh- und Fräsmaschinen für Metall-, Holz- und Kunststoffbearbeitung sowie Kunststoffspritzgussanlagen an. Weiterhin werden dort auch Pressen und diverse Maschinen für die Blechbearbeitung eingesetzt. Auch die Bereiche Corporate IT (Rechenanlagen) und Facility Management (Betreuung von Kühlanlagen, Notstromaggregat, Blockheiz-Kraftwerke) sind unter anderen bei HMS angesiedelt.

Hettich Logistik Service (HLS)

Bei HLS werden mithilfe moderner Technik und Softwaresystemen Logistikprozesse in exakt aufeinander abgestimmten Zeitfenstern abgewickelt. Neben der

Abwicklung von Wareneingängen und der Lagerung von Produkten bildet der Versand zu Kunden mit der Bildung von Packstücken einen Hauptschwerpunkt (siehe Tab. 3). Die wesentliche Umweltrelevanz von HLS liegt in der Anwendung von Transportverpackung. Hinsichtlich der indirekten Umweltauswirkungen liegt die besondere Bedeutung in der Auswahl der Transportwege und der beauftragten Logistikdienstleister.

Die Anzahl der Packstückzahl bei HLS ist zum Teil aufgrund der allgemeinen wirtschaftlichen Situation und der Verlagerung eines Logistikprozesses zu einem Dienstleister um circa 16 % gesunken.

Tab. 3: Produkte HLS – Packstücke

Jahr	Packstücke
	2023
Packstücke HLS	485.422

Hettich Holding (HHO)

Die HHO nimmt rein administrative Aufgaben wahr. Es werden keine Tätigkeiten mit besonderer Umweltrelevanz durchgeführt. Aufgabenschwerpunkte der HHO sind gruppenübergreifende Aufgabenstellungen. Im Zusammenhang damit werden die Leitlinien der Unternehmensgrundsätze für die Unternehmensgruppe vorgegeben.

Hettich Marketing und Vertrieb (HMV)

HMV ist ein Vertriebsunternehmen, dessen signifikante Umweltbelastung darin besteht, dass die Kolleginnen und Kollegen im Außendienst mit ihren Firmenfahrzeugen zwangsläufig eine hohe Jahresfahrleistung erreichen (siehe Tab. 16 und 17).

Hettich Education Academy (HEA)

Die HEA ist ein reines Bildungsunternehmen, welches die Aus- und Weiterbildung von Nachwuchstalente und Mitarbeiter fördert. Hier werden keine Tätigkeiten mit besonderer Umweltrelevanz durchgeführt.



3.2 Ermittlung und Überwachung wesentlicher Umweltaspekte

Alle Umweltauswirkungen unseres Unternehmens werden entsprechend den Anforderungen der EMAS III erfasst und hinsichtlich möglicher Maßnahmen regelmäßig bewertet. Daraus werden Ziele abgeleitet (siehe Tab. 5 und 6).

Die nachfolgende Tabelle zeigt eine Zusammenfassung der Ergebnisse. Diese sind abhängig von der Bewertung der Wesentlichkeit mit den Abstufungen „hoch“, „mittel“, „gering“. Die Bewertung erfolgt durch eine Expertenermittlung anhand der folgenden Aspekte:

Häufigkeit des Auftretens

Wie häufig wird der Inputstoff verwendet bzw. der Outputstoff emittiert?

Verbrauchs-/Abgabemenge

Wie hoch ist die Verbrauchs-/Abgabemenge?

Umweltschädigungspotenzial

Welche Auswirkungen auf die Umwelt sind zu erwarten? Hierbei werden sowohl direkte als auch indirekte Auswirkungen betrachtet (z. B. Emissionen für die Stromerzeugung).

Kontrollierbarkeit – Normalbetrieb

Wie gut sind Veränderungen im Normalbetrieb zu erkennen?

Normaler Betriebszustand:

Anlage arbeitet ohne Störung, alle Sicherungs- und Steuerungssysteme sind voll funktionsfähig.

Kontrollierbarkeit – Sondersituationen

Wie gut sind Veränderungen in Sondersituationen (bei Störungen, Anlagenausfall, Brand oder Katastrophen) zu erkennen?

Wir betrachten den Lebensweg bei der Bewertung der Umweltaspekte (siehe nachfolgende Tabelle). Bereits bei der Entwicklung von neuen Produkten werden Umweltaspekte berücksichtigt. Auch bei den Folgeprozessen, wie Einkauf, Herstellung, Nutzung und Entsorgung werden Umweltaspekte identifiziert. Die Steuerung der daraus resultierenden Umweltauswirkungen erfolgt über Managementprozesse und Umweltprogrammpunkte.

Bewertungssystem:

Umweltschädigungspotenzial (=1-5)

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

Menge (=1-5)

Kontrollierbarkeit (=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 - 49	Punkte
Stufe hoch	50 - 75	Punkte

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



Tab. 4: Wesentliche Umweltaspekte Kirchlengern/Bünde

Lebenswegabschnitt	Tätigkeit/Produkt	Umweltaspekt a) Umwelt-Aspekt b) Umwelt-Aspekt	Umwelt- schadigungs- potenzial	Häufigkeit	Menge	Kontrollier- barkeit	Ergebnis der Berechnung	Ergebnis der Bewertung	Begründung	Risiken / Chancen
Rohstoffgewinnung / Rohmaterialbeschaffung	Eisen- und Stahl	i: Gewinnung von Röhren ii: Herstellung von Stahl	4	5	5	3	300	hoch	Wesentliches Grundmaterial, energieintensive Gewinnung	R: Steigende Materialkosten durch strengere ökologische Standards in der Abbau-/Gewinnungs-/Verarbeitungsphase C: Einsatz von CO2 reduzierten Stahl C: Einsatz von 100% recyceltem Stahl
	Pulver für Pulverbeschichtung	i: Gewinnung der Rohstoffe ii: Herstellung des Pulvers	3	5	1	2	30	mittel	Bei dem Massevergleich zum Stahl ist die eingesetzte Menge gering	R: Steigende Materialkosten durch strengere ökologische Standards in der Abbau-/Gewinnungs-/Verarbeitungsphase
	Kunststoffbauteile	i: Gewinnung des Kunststoffes ii: Herstellung der Bauteile	2	5	1	2	20	gering	Durchsatz bezogen auf Produktmasse gering	R: Steigende Materialkosten durch strengere ökologische Standards in der Abbau-/Gewinnungs-/Verarbeitungsphase
	Holz/Holzprodukte	i: Holzgewinnung ii: Holzverarbeitung	1	3	1	1	3	gering	Größter Anteil FSC Zertifiziert Bei dem Massevergleich zum Stahl ist die eingesetzte Menge gering	R: Steigende Materialkosten durch strengere ökologische Standards in der Gewinnungs-/Verarbeitungsphase
	Milch- und Fleischstoffe	i: Gewinnung der Rohstoffe ii: Herstellung der Stoffe	2	5	1	2	20	gering	Durchsatz bezogen auf Produktmasse gering	R: Steigende Materialkosten durch strengere ökologische Standards in der Abbau-/Gewinnungs-/Verarbeitungsphase
Entwicklung	Konstruktion	i: Schadstoffbegrenzung ii: Stromverbrauch iii: Abfallentsorgung iv: Rohmaterialeinsatz	2	3	4	1	24	gering	kein Energie-, Flächen- oder Materialverbrauch; keine Emissionen	R: Stoffverwendungsverbote; Verhinderung von Wiederverwendungs-/ Recyclingfähigkeit der Produkte C: Reduktion der Umweltbelastung durch Ökodesign
Nutzungsphase	mechanische Produkte	keiner	--	--	--	--	--	--	kein Energie-, Flächen- oder Materialverbrauch; keine Emissionen	
	elektrische Produkte	ii: Stromverbrauch	2	2	1	1	4	gering	nur geringer Anteil elektrifizierter Beschläge Geringer Stromverbrauch pro Gerät	R: Nicht sachgemäße Benutzung durch den Kunden führt zu deutlich erhöhtem Energieverbrauch und verkürzter Lebensdauer C: Geringe Betriebskosten aufgrund geringer Stromverbräuche werden bei den Kunden zunehmend als positives Kaufargument berücksichtigt
Entsorgung	Produkte	i: Recycling ii: Ressourcenverbrauch	2	5	5	1	20	gering	Sehr langlebige und lang genutzte Konsumgüter. Alle Produkte werden in den Entsorgungssystemen geordnet. Die gute Kontrollierbarkeit ergibt sich durch die Wahl des Produktematerials (Stahl/Kunststoff bei Schutzkästen). Bei Stahl können diese zu >98% wertverlustfrei recycelt werden.	R: Unsachgemäße Entsorgung der Produkte durch Anwender, dadurch Umweltschäden, höhere Umweltauflagen C: Vermeidung von Abfall durch Wiederverwendung und Recycling, Hohe Akzeptanz von Kunden



Tab. 4: Wesentliche Umweltaspekte Kirchlengern/Bünde (Fortsetzung)

Lebenswegabschnitt	Tätigkeit/ Produkt	Umweltaspekt (Umwelt, Air und/oder, Am)	Umwelt- schädigungs- potenzial	Häufigkeit	Menge	Kontrollier- barkeit	Ergebnis der Berechnung	Ergänze der Bewertung	Begründung	Risiken / Chancen
ProduktHerstellung	Profilieren Kühlschrank- Innenverkleidung	d: Abfallentsorgung	1	5	2	2	20	gering	Häufige Verwendung aber gute Kontrollierbarkeit	R: Höherer Auflagen bei der Sonderentsorgung, Einschränkung bestimmter Inhaltsstoffe durch REACH
	Profilieren									
	Stahlverbrauch	d: Stahlverbrauch	4	5	5	3	300	hoch	Hohe Verbrauchsmengen und hohe indirekte Umweltauswirkungen	R: Stahlpreiserhöhung, dadurch Risiko des Margenverfalls durch nicht durchsetzbare Preiserhöhungen; C: Reduzierung von Betriebs- und Wartungskosten durch hohe Qualitätsanforderungen und den Einsatz der besten verfügbaren Technik, Einsatz von CO2 reduzierten Stahl
	Profilieren									
	Stromverbrauch	d: Stromverbrauch	1	5	5	2	50	mittel	Die Hettichstandorte in Deutschland beziehen zu 100% klimaneutralen Ökostrom.	R: Hohe Preissteigerung bei Abhängigkeit von Lieferanten, Ausreichende Verfügbarkeit von Ökostrom; Stromausfall, dadurch ungeplanter Produktionsausfall C: Ausbau der Eigenstromerzeugung z.B. mit PV-Anlagen, Steigerung der Energieeffizienz, dadurch Senkung des Strombedarfes
	Montage									
	Stromverbrauch	d: Stromverbrauch	1	5	3	2	30	mittel	Die Hettichstandorte in Deutschland beziehen zu 100% klimaneutralen Ökostrom.	R: Hohe Preissteigerung bei Abhängigkeit von Lieferanten, Ausreichende Verfügbarkeit von Ökostrom; Stromausfall, dadurch ungeplanter Produktionsausfall C: Ausbau der Eigenstromerzeugung z.B. mit PV-Anlagen, Steigerung der Energieeffizienz, dadurch Senkung des Strombedarfes
	Schubkasten- und Zargenfertigung									
	Pulververbrauch	d: Pulververbrauch	3	5	1	2	30	mittel	Massevergleich zum Stahl	R: Hohe Preissteigerung bei Abhängigkeit von Lieferanten; C: Reduzierung von Betriebs- und Wartungskosten durch hohe Qualitätsanforderungen und den Einsatz der besten verfügbaren Technik
	Schubkasten- und Zargenfertigung									
	Gasverbrauch	c: Erdgasverbrauch	4	5	5	3	200	hoch	Hohe Emissionen an CO ₂ -eq. durch die Erdgasnutzung	R: Hohe Preissteigerung bei Abhängigkeit von Lieferanten
	Schubkasten- und Zargenfertigung									
	Wasserverbrauch	d: Wasserverbrauch d: Einleitung von Industrieabwasser	1 2	2 2	1 1	1 1	2 4	gering gering	Massevergleich zum Stahl	R: Höhere gesetzliche Anforderungen an das Betreiben von Abwasservorbehandlungsanlagen R: Verschlechterung der Verfügbarkeit von Wasser
	Logistik/Transport									
	Gasverbrauch	i: Kraftstoffverbrauch/verbrauch i: Abgasemissionen	3 3	5 5	2 2	1 1	30 30	mittel mittel	Indirekt, da Transport über Spezifikationen; Mittlere CO ₂ -eq. Emissionen Mittlere Verbrauchsmengen und gute Kontrollierbarkeit	R: Höhere Umweltauforderungen an die Logistikunternehmen schränken die Anzahl der Anbieter ein und können zu höheren Kosten führen C: Die Wahl regionaler Zulieferer führt zu einer verbesserten Transportbilanz, geringeren Anfahrtskosten der Dienstleister und einer schnelleren Reaktionsfähigkeit, Elektrifizierung der LKW-Flotte führt zur Senkung der CO ₂ -eq. Emissionen
Transport Unfall bei Gefährstoffhandhabung	d: Gewässer-/ Bodenverun- reinigung	4	1	3	1	12	gering	Geringe Verbrauchsmengen mit guter Kontrollierbarkeit	R: Umweltschäden	
Grundstück- und Gebäude										
Stromverbrauch	d: Stromverbrauch	1	5	2	1	20	gering	Die Hettichstandorte in Deutschland beziehen zu 100% klimaneutralen Ökostrom.	R: Hohe Preissteigerung bei Abhängigkeit von Lieferanten, Ausreichende Verfügbarkeit von Ökostrom C: Ausbau der Eigenstromerzeugung z.B. mit PV-Anlagen, Steigerung der Energieeffizienz, dadurch Senkung des Strombedarfes	
Grundstück- und Gebäude Kohlenstoff zur Wärmeerzeugung	d: Erdgasverbrauch	4	3	3	2	72	hoch	Ca. 30% der CO ₂ -eq. Emissionen des Standortes Kirchlengern-Bünde	R: Hohe Preissteigerung bei Abhängigkeit von Lieferanten	
Dienstwagenflotte	Verbrenner	d: Kraftstoffverbrauch	3	5	2	1	30	mittel	Mittler Verbrauch	R: Erzeugen von Abgasemissionen, Preissteigerung bei Kraftstoffen C: Elektrifizierung der Dienstwagenflotte
		d: Abgasemissionen	3	5	2	1	30	mittel	Mittlere CO ₂ -eq. Emissionen	
	e: Auto	d: Stromverbrauch	1	5	2	1	10	gering	Die Hettichstandorte in Deutschland beziehen 100% klimaneutralen Ökostrom.	R: Hohe Preissteigerung bei Abhängigkeit von Lieferanten, Ausreichende Verfügbarkeit von Ökostrom C: Ausbau der Eigenstromerzeugung z.B. mit PV-Anlagen, Steigerung der Energieeffizienz, dadurch Senkung des Strombedarfes



3.3 Umweltziele und Umweltprogramm

Zur Umsetzung unserer Umweltgrundsätze und zur Verwirklichung unserer übergeordneten zukünftigen Umweltziele stellen wir ein Umweltprogramm auf. Darin werden die konkreten Maßnahmen definiert und die Durchführungsverantwortlichen benannt. Die Erreichung der Umweltziele wird über die termingerechte Umsetzung der einzelnen Punkte des Umweltprogramms gewährleistet.

In einer Dreijahresliste (EMAS-Betriebsprüfungszyklus) werden die bereits durch die Geschäftsführung genehmigten Programmpunkte geführt und in ihrem Status fortgeschrieben. Die im Umweltausschuss vorgeschlagenen neuen Umweltprogrammpunkte sind durch die Geschäftsführung zu genehmigen und werden zum nächsten Gutachtertermin von diesem geprüft. Die am Ende des Dreijahreszeitraumes noch nicht abgeschlossenen Umweltprogrammpunkte werden in das nachfolgende Umweltprogramm übertragen. Die bisherige Erfahrung zeigt, dass durch diese Vorgehensweise eine große Dynamik mit erfreulich hoher Umsetzungsrate im Umweltprogramm entsteht.

Die Umweltziele und -maßnahmen werden bei den Zwischenaudits und der Umweltbetriebsprüfung überprüft und aktualisiert. Weiterhin wird durch den Managementbeauftragten und die weiteren Betriebsbeauftragten auf die Erreichung der Umweltziele hingearbeitet und deren Umsetzung vom Umweltausschuss überwacht.

Für die Überprüfung der termingerechten Maßnahmendurchführung ist der Managementbeauftragte verantwortlich. Diese berichtet der Geschäftsführung und dem Umweltausschuss.

In das Umweltprogramm (2024 – 2026) wurden die noch nicht erledigten Punkte des bisherigen Programms übertragen und weitere hinzugefügt. Zum Zeitpunkt des Audits im Juli 2024 wurden drei neue Punkte hinzugefügt.

Es ist ein Energieeffizienzteam aus qualifizierten Kolleginnen und Kollegen unterschiedlicher Fachbereiche aufgebaut worden, das alle Bereiche und alle Energieverbräuche analysiert und Verbesserungsmöglichkeiten ausarbeitet. Darüber hinaus wurden im Rahmen einer bewährten Produktionsmanagementmethode (TPM) ergänzte Energieeffizienzaudits eingeführt. Dadurch konnten weitere Stromeinsparungen realisiert werden. Es finden auch weiterhin Potenzialanalysen statt von denen wir uns, insbesondere für die Stromverbrauchsmenge, eine wesentliche Reduzierung erhoffen.



Tab. 5: Abgeschlossene Maßnahmen der letzten 3 Jahre bis Mai 2024

Umweltaspekt	Umweltziel/Maßnahme	Bezugs-jahr	verantwortlich	Termin	Status
			(Gesellschaft)		
Energieverbrauch	Die Photovoltaikanlage auf der Halle B7 soll um weitere 230 kW Peak erweitert werden.	2021	Facility Management (HMS)	Jun 22	Das Projekt wurde erfolgreich umgesetzt.
	Die Beleuchtung im Gebäude A8 soll auf LED umgestellt werden.	2020	Facility Management (HMS)	Dez 22	Das Projekt ist umgesetzt. Die jährliche Einsparungen belaufen sich auf 205.000 kWh.
	Die Beleuchtung im Gebäude C2 soll auf LED umgestellt werden.	2020	Facility Management (HMS)	Aug 21	Projekt ist abgeschlossen. Es werden 443.000 kWh pro Jahr eingespart.
	Die Pulverbeschichtung eines Produktes soll auf eine Einschicht-Applikation umgestellt werden.	2020	Technische Projektierung (HPH)	Sep 21	Das Projekt wurde erfolgreich umgesetzt. Dadurch wurden 330.000 kWh eingespart.
Ressourcenverbrauch	Auf dem Dach des Neubaus C3 sollen zwei weitere Photovoltaikanlagen mit bis zu max. 1000 kW Peak pro Anlage installiert werden.	2022	Facility Management (HMS)	Mai 24	Das Projekt wurde erfolgreich umgesetzt aber noch nicht abschließend in Betrieb genommen.
	Die Pulverbeschichtung eines Produktes soll auf eine Einschicht-Applikation umgestellt werden.	2020	Technische Projektierung (HPH)	Sep 21	Das Projekt wurde erfolgreich umgesetzt. Dadurch wurden ca. 17 Tonnen Pulverlack pro Jahr eingespart.
	Durch eine Produktoptimierung der Schienenzentrierung soll Material (POM) eingespart werden.	2020	Technische Projektierung (HPH)	Mai 21	Das Projekt wurde erfolgreich umgesetzt. Es werden ca. 50 Tonnen Material (POM) pro Jahr eingespart.
	Durch Umstellung eines Adapters auf ein dünneres Material soll Stahl eingespart werden.	2020	Technische Projektierung (HPH)	Mai 21	Das Projekt wurde erfolgreich umgesetzt. Es werden pro Jahr 81 Tonnen Stahl eingespart.
	Die Umstellung der chemischen auf eine induktive Entlackung führt zur 100 prozentigen Einsparung der chemischen Entlackungsmittel.	2020	Fertigungsleiter (HPH)	Jul 23	Das Projekt wurde erfolgreich umgesetzt. Es wurden 87t/a Gefahrstoffe eingespart.
	Mit der Optimierung eines Wickelprozesses von Paletten in Halle A8 soll Wickelfolie eingespart werden.	2022	Fertigungsleiter (HPH)	Aug 23	Das Projekt wurde erfolgreich umgesetzt. Es werden 60 kg Folie im Jahr eingespart.
CO ₂ -Emissionen	Durch Austausch einer Kälteanlage wird ein Kältemittel mit einem geringeren CO ₂ -Äquivalent verwendet.	2020	Facility Management (HMS)	Aug 21	Die Umsetzung ist erfolgt. Dadurch werden Emissionen von 1099 kg CO ₂ e pro kg Kältemittel eingespart.



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

Tab. 6: Umweltziele

Umweltaspekt	Umweltziel/Maßnahme	Bezugs-jahr	verantwortlich (Gesellschaft)	Termin	Status
Energie- verbrauch	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 (HMS)	Sep 24	Projekt befindet sich in der Umsetzung.
	Zentrales Ein- und Ausschalten von verketteten Produktionsanlagen. Dadurch sollen nach Umsetzung in 2023 (bei einer 6-Schicht Woche) bis zu 293.800 kWh/a eingespart werden.	2022	Steuerungstechnik (HPH)	Dez 24	Projekt befindet sich in der Umsetzung.
	Konzeptentwicklung für den Einsatz von Wärmepumpen am Standort. Die tatsächliche Menge der Energieeinsparung kann erst nach Umsetzung festgestellt werden.	2022	Facility Management (HMS)	Okt 24	Projekt befindet sich in der Planung.
	Durch die Reduktion des Arbeitsdruckes der Druckluft um Stufenweise bis zu 0,4 Bar sollen bis zu 70000 Kwh Energie im Jahr gespart werden.	2024	Technische Projektierung (HPH)	Dez 24	Projekt befindet sich in der Umsetzung.
CO ₂ -Emissionen	Durch die Optimierung eines Logistikprozesses soll die Ware ohne Zwischenlagerung direkt zum Kunden hin transportiert werden. Dadurch werden ca. 6.700 km Transportstrecke eingespart.	2021	Technische Projektierung (HPH)	Dez 24	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 Holzackschnitzel das Holzgas herstellt	2023	Technische Projektierung (HPH)	Dez 24	Projekt befindet sich in der Planung.

4 Darstellung der betrieblichen Umweltleistung

In den folgenden Ausführungen wird die Entwicklung des betrieblichen Umweltschutzes zur Darstellung der Umweltleistung unseres Unternehmensstandortes für die zurückliegenden Jahre vorgestellt. Um die Veränderungen im Vergleich zu den Vorjahren bewertbar darstellen zu können, haben wir relative Umweltkennzahlen eingeführt. Zur Ermittlung dieser Kennzahlen wurde der Rohmaterialeinsatz (Bandstahl, Pulverlack und Holzböden) als Bezugsgröße zugrunde gelegt. Einerseits bieten die Umweltkennzahlen die Möglichkeit, die Wirkung von umweltentlastenden Maßnahmen, unbeeinflusst von Produktionsschwankungen, darstellen zu können. Andererseits setzen aussagefähige Umweltkennzahlen ein möglichst gleichbleibendes Produkt- und Verfahrensspektrum am Standort voraus.

Probleme mit der Aussagefähigkeit von Umweltkennzahlen können infolge von verschobenen Produktionsschwerpunkten auftreten. Darüber hinaus ist zu beachten, dass die in den letzten Jahren erzielten Materialdickenreduzierungen (spezifisches Produktgewicht) die Umweltkennzahlen – zuungunsten der erzielten Umweltentlastungserfolge – verfälschen können, da unbewertet mehr Produktstückzahlen aus den eingesetzten Rohmaterialien produziert wurden. Auch aufgrund der produktionsbezogenen Veränderungen (z. B. energieintensive Laserschweißanlagen, zunehmende Transferanlagen oder stark gestiegener, energieintensiver Robotereinsatz, immer weiter steigende Bürotechnisierung sowie zunehmende Einschichtpulverlackierung) am Standort Kirchlengern/Bünde in den vergangenen Jahren, lässt die Kennzahleninterpretation in einigen Fällen an ihre Grenzen der Aussagefähigkeit stoßen.

Viele der geforderten Kennzahlen sind bei Hettich schon viele Jahre fester Bestandteil des Managementreviews. Aus der Bewertung der Treibhausgase und der sonstigen Gesamtemissionen in die Luft ergibt sich für uns, dass ausschließlich die auch in den letzten Jahren schon betrachteten CO₂-Emissionen eine entsprechende Relevanz haben.





4.1 Rohstoffe und Betriebsstoffe

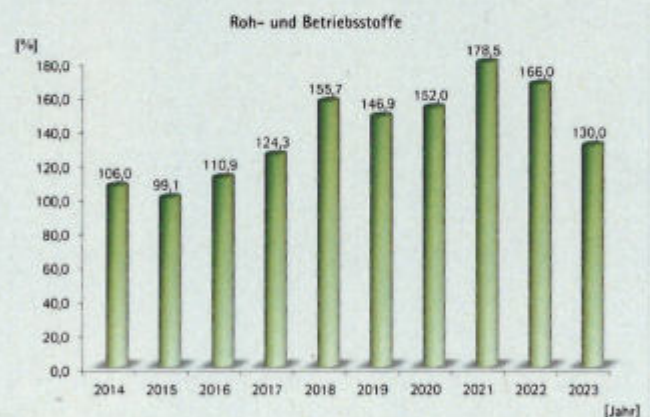
Zur Herstellung unserer Produkte werden eine Reihe von Roh- und Betriebsstoffen direkt oder indirekt zum Betrieb der Produktionsanlagen, zur Verpackung der Produkte usw. benötigt. Der Einkauf der Roh- und Betriebsstoffmenge 2023 liegt im Rahmen der Produktionsentwicklung.

Tab. 7: Eingesetzte Roh- und Betriebsstoffe - 2023

Jahr	Roh- und Betriebsstoffe [t]
	2023
Rohstoffe (Stahl, Holzböden, Pulverlack)	122.111
Betriebsstoffe (z.B. Öle/Fette, Chemikalien, Kartonagen)	6.944
Roh- und Betriebsstoffe Gesamt	129.055

Durch die europäische Chemikalienrichtlinie „REACH“ (Registration, Evaluation and Authorisation of Chemicals), die seit dem 1. Juni 2007 in Kraft ist, erfolgte eine umfassende Neuregelung des anzuwendenden Chemikalienrechts. Nicht nur die chemische Industrie ist davon betroffen, sondern auch die sogenannten „nachgeschalteten Anwender“, zu denen die Hettich Gesellschaften am Standort Kirchlegern/Bünde zählen. Sie haben die Pflicht, die betrieblich eingesetzten Chemikalien und Zubereitungen ausschließlich in dem vom Hersteller angegebenen Einsatzbereich zu nutzen. Bei andersartigem Einsatz muss entweder der Hersteller aufgefordert werden, diesen Einsatzfall mit zu beantragen, oder der Anwender muss eine eigene behördliche Registrierung durchführen. Darüber hinaus werden Stoffverbote über REACH geregelt. In unseren Unternehmen am Standort Kirchlegern/Bünde sind alle erforderlichen Prüfungen und Maßnahmen durchgeführt bzw. eingeführt worden, um die REACH-Anforderungen, auch mit Blick auf Lieferanten und Kunden, zu erfüllen.

Abb. 2: Einsatz Roh- und Betriebsstoffe



4.2 Abfall

Gesamtabfallmenge

Am Standort Kirchlegern/Bünde wird eine umfassende Abfalltrennung mit derzeit 44 Abfallfraktionen praktiziert. Die jährlichen Mengen werden erfasst und sowohl in einer

Abfallbilanz als auch im Jahresbericht des Abfallbeauftragten dokumentiert. Die Sammlung der verschiedenen Abfallfraktionen und damit auch die Bereitstellung bis zur Entsorgung erfolgt in, für die Abfallart geeigneten, Sammelbehältern auf dem Betriebsgelände.

Neue Entsorger werden von Beginn an in unsere Umweltgrundsätze eingebunden. Die in der Ausschreibung verlangten strengen Umwelanforderungen werden vor Auftragsvergabe durch einen Nachweis der Zertifizierung nach der Entsorgungs-Fachbetriebe-Verordnung des Entsorgers bestätigt.



4 Darstellung der betrieblichen Umweltleistung

Im Rahmen der Entsorgung arbeiten wir auch weiterhin ausschließlich mit zertifizierten Entsorgungsfachbetrieben zusammen.

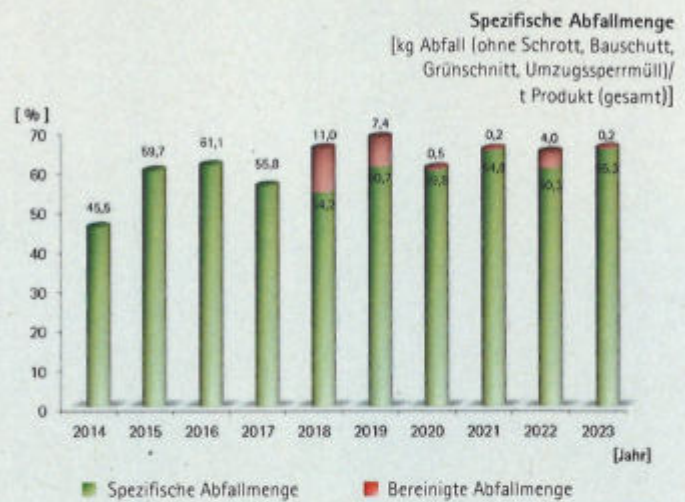
Ein hoher Anteil der bei uns anfallenden Abfälle kann durch Recycling in den Wirtschaftskreislauf zurückgeführt werden. Die Verwertungsquote beträgt für das Jahr 2023 beträgt 98,4 Prozent. (GewerbeabfallVO)

In 2023 ist die Gesamtabfallmenge im Vergleich zum Vorjahr um 12,1 Prozent gesunken. Tabelle 8 gibt eine Übersicht über die Abfalljahresmengen 2023 wieder.

Spezifische Abfallmenge

Die Darstellung der spezifischen Abfallmengen (Abb. 3) wurde um den überproportional vertretenen Schrott bereinigt. Durch verschiedene Produktanläufe und Bereinigung der Lagerbestände ist ein Anstieg in 2018 und 2019 der spezifischen Abfallmenge zu beobachten. Seit 2018 wird die Kennzahl bereinigt dargestellt.

Abb. 3: Kennzahlenvergleich – Spezifische Abfallmenge



Hinweis: Zu den bereinigten Abfallmengen zählen Abfälle aus Produktanläufen, zusätzliche Verpackung, Sonderentsorgungen Produkte und Trays.

Der Produktanteil setzt sich aus den drei größten Fraktionen zusammen: Stahl, Pulverlack und Holzböden.

Tab. 8: Wesentliche Abfallarten – 2023

Jahr	Abfälle [t]
	2023
Pulverlacke	42
Metalle	14.236
Kartonagen	662
Altholz	325
Kunststoffe	66
Restmüll	241
Sonstige Abfälle	105
Summe „Nicht gefährliche Abfälle“	15.677
Lackschlamm	145
Phosphatschlamm	243
Emulsion	81
Aitole	14
Ölhaltige Betriebsmittel	18
Sonstige Abfälle (z.B. Bleibatterien, wässr. Konz.)	67
Summe „Gefährliche Abfälle“	568



4.3 Wasser und Abwasser

Am Standort Kirchlegern/Bünde wird Wasser größtenteils für die Reinigung und Entfettung in der Schubkasten- und Zargenfertigung (Hallen A8/B4/B5/B7/C2) benötigt. Darüber hinaus werden geringe Mengen für die Kühlschmierstoffversorgung der Profilieranlagen verwendet.

In den letzten Jahren wurden zur Kühlung Verdunstungskälteanlagen in Betrieb genommen, die den Wasserverbrauch in den Sommermonaten weiter steigen ließen.

Tab. 9: Wasserverbrauch – 2023

Jahr	Wasserverbrauch [m ³]
	2023
Sanitärwasser	15.069
Prozesswasser (A8/B4/B5/B7/C2)	8.060
Gesamtverbrauch	23.130

Abb. 4: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Wasserverbrauch



Wasserverbrauch

Der absolute Gesamtwasserverbrauch ist aus dem Niveau des Vorjahr. Dies ist hauptsächlich auf den Inbetriebnahmeprozess im C2 zurückzuführen.

Der spezifische Wasserverbrauch (siehe Abb. 4, in m³ Wasser gesamt/t Produkt) ist jedoch um 21,2 Prozent im Vergleich zum Vorjahr gestiegen. Der Anstieg ist im wesentlichen der wirtschaftlichen Situation geschuldet (weniger Auslastung bei gleicher Struktur). Durch den regelmäßigen „Jour Fixe“ werden die Verbräuche analysiert und Maßnahmen abgeleitet.

Abwasseranfall

Abwässer fallen in Form von Produktions-, Sanitär- und Niederschlagsabwässern an. Diese werden in die Kanalisation eingeleitet, die an das kommunale Klärwerk Löhne angeschlossen ist.

Im Werk A gibt es drei großvolumige unterirdische Regenwasserrückhalteeinrichtungen, um die Vorfluter bei starken Regenfällen zu entlasten. Die Doppelkanäle bei A3, A8 haben ein Volumen von 690 m³ bzw. 302 m³. Der Rückstaukanal am Anbau von A5 hat ein Volumen von 28 m³.

Der von den Dachbereichen im Werk B kommende Teil des Niederschlagswassers wird durch einen oberirdischen naturnahen Rückhalteteich mit 400 m³ Inhalt geführt und dann in ein kleineres Fließgewässer (Vorfluter) eingeleitet. Für das Niederschlagswasser von B7 gibt es zusätzlich einen oberirdischen Rückhalteteich mit 1.200 m³ Volumen.

Das Dachflächenwasser des Hochregallagers C1 wird durch ein oberirdisches Rückstaubecken mit 610 m³ Inhalt und einen unterirdischen Rückstaukanal mit 27 m³ Inhalt zurückgehalten.

Tab. 10: Abwasseranfall – 2023

Jahr	Abwasseranfall [m ³]
	2023
Sanitärabwasser	15.096
Abwasser aus Behandlungsanlagen sowie Vollentsalzungsanlagen	3.948

Die Differenzwassermenge zwischen Prozesswasserverbrauch und Prozessabwasseranfall verdunstet aufgrund der Wasser- und Bauteiltemperatur sowie der großen Produktoberflächen im Bereich der Vorbehandlungsanlagen und beim Trocknen der Schubkästen vor dem Pulverbeschichten.

Die Abwasserbehandlungsanlagen bestehen aus einer Neutralisation, einer Flockung sowie einer Filtration.



Das Oberflächenwasser der Hofflächen und der Kommissionierhalle sammelt sich in einem oberirdischen naturnahen Rückhaltebecken mit Vorklärbecken und 1.400 m³ Stauvolumen, bevor es in einen Vorfluter geleitet wird.

Für den Neubau C3 musste das bisherige oberirdische Rückhaltebecken von C2 verlegt werden. Dieses wird zur Zeit neu angelegt und fasst zukünftig das gesamte Volumen (4.400 m³) von der bestehenden Halle C2 und dem Neubau C3. Das Regenwasser wird dort zuerst gestaut und anschließend in einen Vorfluter eingeleitet. Bis zur Fertigstellung des Rückhaltebeckens wird das anfallende Regenwasser in einem Übergangsbecken gesammelt.

Das Abwasser aus der Produktion resultiert ausschließlich aus der Schubkastenfertigung (HPH). Dieses wird den unternehmenseigenen Abwasserbehandlungsanlagen

zugeführt und erst nach entsprechender Reinigung der öffentlichen Entwässerung zugeführt.

Entsprechende Probenahmen zur Grenzwerteinhaltung sind in Tabelle 11 dargestellt.

Die Abwasserbehandlungsanlagen werden durch eigene und behördliche Messungen, Wartungsarbeiten, regelmäßige Begehungen und Sichtprüfungen laufend überwacht. Die vorgegebenen Grenzwerte werden, entsprechend den externen Laboranalysen, sicher eingehalten. Die von den Abwasserbehandlungsanlagen in die öffentliche Kanalisation (Direkteinleiter) eingeleiteten Stoffkonzentrationen ergeben die nachfolgenden Jahresfrachten (berechnet anhand von drei behördlich vorgeschriebenen Messberichten je Abwasserbehandlungsanlage aus 2023, siehe Tabelle 11) für die nachgeschaltete kommunale Kläranlage.

Tab. 11: Abwassergrenzwerte und -fracht der Abwasserbehandlungsanlagen B4 und C2 in 2023

Abwassergrenzwerte und -fracht der Abwasserbehandlungsanlage				
Parameter	Einheit	Ermittelter Wert ø	Grenzwert	Jahresfracht [g/a]
AOX ¹⁾	mg/l	0,1	1	395
LHKw ²⁾	mg/l	0,01	0,1	39
Zink	mg/l	0,1	2	395
Kohlenwasserstoffe	mg/l	0,4	10	1.580

¹⁾ Absorbierbare, organisch gebundene Halogene

²⁾ Leichtflüchtige, halogenierte Kohlenwasserstoffe





4.4 Energie

Zur Wärmeversorgung der Gebäude und Entfettungsbäder wird Nahwärme aus einem sowohl strom- als auch wärmeerzeugenden Blockheizkraftwerk (Kraft-Wärme-Kopplung) am Standort Kirchlegern/Bünde bezogen. Erdgas dient als wichtigster Energieträger zur Wärmeerzeugung in den Produktionsanlagen (Einbrennöfen in der Pulverbeschichtung sowie Entlackungsbädererwärmung), für die Blockheizkraftwerke A5 und B7 sowie für die Spitzenlastheizkessel A5, B7 und C2. Des Weiteren erfolgt die Beheizung des 2006 in Betrieb genommenen Logistikzentrums über Erdgas. Als Besonderheit ist hier die verbrauchsarme Gas-Dunkelstrahlerheizung im Kommissionierbereich zu nennen. Die Stromversorgung erfolgt größtenteils über das öffentliche Netz. Seit 2007 erfolgt die Stromlieferung über eigene Mittelspannungsleitungen zwischen Umspannstation und Werk.

Energieeinsparung bei Neubauten

Die Hettich Neubauten zeichnen sich durch eine weitreichende Berücksichtigung energetischer und ökologischer Aspekte aus. Dazu gehören ganzheitlich die Bereiche Energieeinsatz, Baustoffe und Flächenverbrauch. Als energieneutrales Gebäude hat das Hettich Forum Vorbildcharakter für eine nachhaltige, zukunftsfähige Gebäudegestaltung.

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

Die im Zusammenhang mit dem Hettich Forum gesetzten eigenen Ansprüche und gewonnenen Erfahrungen fanden ihre Fortsetzung auch bei den weiteren Neubauten der Produktionshallen C2, C3 und B7. Zu den umgesetzten Nachhaltigkeitsmerkmalen gehören eine Gebäudehülle in überwiegender Holzkonstruktion (nachwachsender und CO₂-bindender Baustoff) und ein weit unter den baurechtlichen Anforderungen (EnEV) liegender Wärmebedarf. Weiterhin konnte auch der für die Beleuchtung notwendige Stromverbrauch gegenüber einer herkömmlichen Beleuchtung gesenkt werden.

Teil des Nachhaltigkeitskonzeptes ist auch die Photovoltaikanlage auf dem Dach von B7 mit einer installierten Leistung von circa 500 kWp sowie zwei geplante Photovoltaikanlagen auf dem Dach von C3 mit einer Gesamtleistung von 2.000 kWp.

Die Nachhaltigkeitseigenschaften der Gebäude haben dazu geführt, dass Hettich 2018 den Industriebau-Preis für nachhaltiges Bauen verliehen bekommen hat. Die Neubauten sind fertigungslogistisch, energietechnisch als auch gebäudetypologisch ein zukunftsfähiger Beitrag zum verantwortbaren Industriebau.



Energieerzeugung

Seit der Inbetriebnahme der unternehmenseigenen Photovoltaikanlage auf dem Hettich Forum wurden über 385 MWh Strom erzeugt. Der angestrebte Wert von 25 MWh pro Jahr wurde bisher im Durchschnitt deutlich überschritten. Im vergangenen Jahr wurden 23.642 kWh Strom durch die Kraft der Sonne erzeugt.

Weiterhin wurde im Februar 2018 die Photovoltaikanlage B7 in Betrieb genommen und in 2022 erweitert, durch welche im letzten Jahr 203.131 kWh Strom erzeugt wurde. Die Wärmeerzeugung am Standort erfolgt über zwei BHKW und vier Heizkessel. Zwei der Heizkessel können im Bedarfsfall mit Öl befeuert werden. Hierfür sind zwei jeweils 50.000 Liter Öltanks vorhanden. Aus ökologischen Gründen werden die Heizkessel jedoch mit Gas befeuert.

In der Produktionshalle B7 wurden weiterhin drei Wärmepumpen (eine Luftwärmepumpe und zwei Wasser-Wasser-Wärmepumpen) installiert. Die Wasser-Wasser-Wärmepumpen nutzen für Heizvorgänge die Abwärme aus der Kühlung. Die Luft-Wasser-Wärmepumpe wird je nach Witterungslage für Kühl- und Heizvorgänge genutzt.

Energieverbrauch

Der absolute Stromverbrauch ist um 11 Prozent gesunken. Dies ist durch einen Rückgang der Ausbringungsmengen sowie kontinuierlichen Energieeinsparmaßnahmen zurückzuführen.

In den letzten Jahren ist der Standort in Kirchlengern/Bünde stetig gewachsen. Dadurch müssen im Vergleich zu 2012 circa 49.000 m² mehr Flächen mit Energie (Beleuchtung, Lüftung, Kühlung) versorgt werden. Erfreulich ist, dass aufgrund der hoch wärmedämmten Holzrahmenbauweise der Erweiterungsbauten die zusätzlichen Heizbedarfe so gering ausfallen, dass sie in der Gesamtstatistik kaum erkennbar sind.

Anteil erneuerbarer Energien am Energieverbrauch

Die über Kraft-Wärmekopplung gewonnene Wärmemenge inklusive genutzte Abwärme beträgt 3.793 MWh. Die selbsterzeugte Strommenge liegt bei 1764 MWh (siehe Tabelle 12).

Seit dem 1. Januar 2017 bezieht der Standort Kirchlengern/Bünde ausschließlich zertifizierten Ökostrom (Wasser- und Windkraft sowie sonstigen erneuerbaren Energien wie Solar- und Bioenergie).

Neben der erweiterten Photovoltaikanlage auf B7 und der geplanten Photovoltaikanlage auf C3, sieht die Hettich Gruppe hierin eine Möglichkeit, das Thema erneuerbare Energien weiter voranzubringen. Ebenso ist für die neue Produktionshalle C3 eine Pyrolyse-Anlage geplant, die den Fertigungsprozess mit aus Holzvergasung gewonnenem Holzgas versorgen soll. Dies ist ein weiterer Schritt, um unseren CO₂-Fußabdruck zu senken.

Tab. 12: Eigenenergieerzeugung - 2023

Jahr	Eigenenergieerzeugung [MWh]	
	2023	
Strom Photovoltaik (B1)	24	
Strom Photovoltaik (B7)	203	
Strom BHKW (A5)	1.401	
Strom BHKW (B7)	136	
Strom BHKW (C2)	0	
Summe Strom	1.764	



Tab. 12: Eigenenergieerzeugung - 2023 (Fortsetzung)

Jahr	Eigenenergieerzeugung [MWh]	
	2023	
Wärme Solarthermie (B1)*	1	
Wärme BHKW (A5)	1.760	
Wärme 2 Heizkessel (A5)	3.468	
Wärme BHKW (C2)	0	
Wärme Heizkessel (C2)	856	
Wärme Druckluftzentrale (C2-1)	61	
Wärme Druckluftzentrale (C2-2)	4	
Wärme Druckluftzentrale (B8)	1.528	
Wärme BHKW (B7)	248	
Wärme Heizkessel (B7)	553	
Wärme Wasser-Wasser-Wärmepumpe (B7 - 1)	57	
Wärme Wasser-Wasser-Wärmepumpe (B7 - 2)	134	
Summe Wärme	8.670	

*) Wert errechnet.

Tab. 13: Primärenergieverbrauch - Vergleich 2023 mit den Vorjahren

	Energieverbrauch	
	Veränderung zum Vorjahr [%]	Veränderung zu 2021 [%]
Strom ¹⁾ [MWh]	- 10,2	- 10,4
Erdgas ²⁾ [MWh]	- 9,3	- 19,9
Heizöl [MWh]	--- ³⁾	--- ³⁾
Gesamt	- 9,8	- 15,0

¹⁾ Bezug öffentliches Netz ohne eigene Stromerzeugung der BHKW B7, A5, C2 und den Photovoltaikanlagen B1, B7.

²⁾ Gasverbrauch aus der Schubkastenfertigung HPH und für die BHKW A5, B7 und C2 sowie Heizung des Logistikzentrums und Heizzentrale A5, Spitzenlastkessel C2 und Heizkessel B7.

³⁾ Kein Heizölverbrauch in den Vorjahren. 2016 wurden Restmengen aufgebraucht, um den Öltank reinigen und warten zu können.



Stromverbrauch

Erschwerend für die in den vergangenen Jahren erreichten spezifischen Stromverbrauchssenkungen sind die konträr laufenden Aspekte, die sich leider nicht sinnvoll quantifizieren und gegenrechnen lassen, wie

- steigender Technologiegrad (z. B. Laserschweißanlagen, induktive Entlackung)
- stark zunehmende Automatisierung (Roboter, Transferanlagen, etc.)
- wachsende Anzahl von Kühlanlagen (Gebäude und Maschinen)
- wachsende Anzahl von Verwaltungs- und Logistikflächen, die die Kennzahl zunächst nachteilig verändern, da sie keine Produkttonnagen erzeugen
- wachsende Anzahl von Lüftungsanlagen (Be- und Entlüftung von Hallen und Absaugungen an Maschinen und Anlagen)
- zunehmende Bürotechnisierung (Computer, Telekommunikation, etc.)
- steigende Produkteffizienz (d. h. materialstärken optimierte Produkte benötigen z. B. die gleiche Pulverbeschichtung, stellen jedoch weniger „Produkt-Tonnen“ dar)
- neue Profilieranlagen
- wechselnde wirtschaftliche Situationen

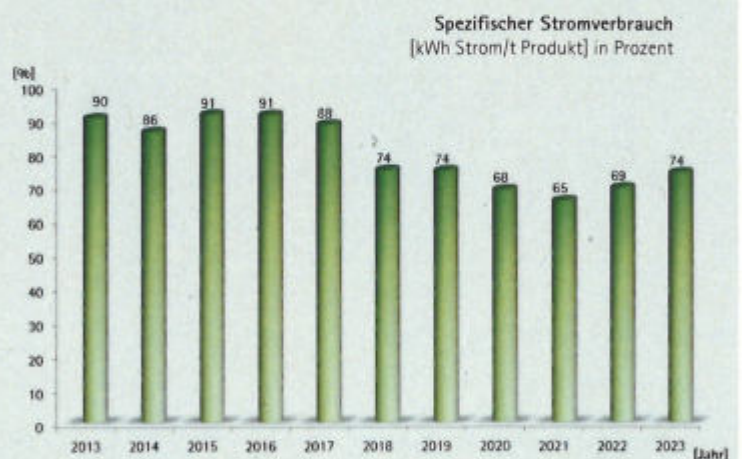
In 2023 konnten unsere umfassenden Effizienzmaßnahmen diesen Trend nicht kompensieren. Ohne die verschiedenen Maßnahmen hätte es jedoch eine noch deutlichere Stromverbrauchssteigerung gegeben. Insbesondere durch die Serienanläufe neuer Produkte, die deutlichen Hallenerweiterungen und Neubauten und durch die herausfordernde wirtschaftliche Situation wurde der Stromverbrauch je Produkttonnage nach oben getrieben.

Darüber hinaus wurde in der Vergangenheit viel in die Verbesserung des Raumklimas für die Kolleginnen und Kollegen investiert. Durch die neuen Lüftungs- und Absauganlagen am Standort beläuft sich der gesamte durch Lüftung verursachte Stromverbrauch auf circa 4 Prozent des gesamten Stromverbrauchs.

Um die Energieverbrauchsentwicklungen am Standort Kirchlegern/Bünde besser nachvollziehen zu können, wurden eine Vielzahl von Energieunterzählern je Hallenbereich und darunter für die wichtigsten Energieverbraucher je Energieträger (Strom, Gas, Wasser, Wärme) installiert.

Weiterhin wurden zum Teil anlagenbezogene Zähler installiert, die es möglich machen, den Gesamtenergieverbrauch je Produktionsbereich zu messen. Hier werden über eine Software die Zählerdaten erfasst, die eine visuelle Aufbereitung der erfassten Daten möglich macht.

Abb. 6: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Stromverbrauch





Gasverbrauch

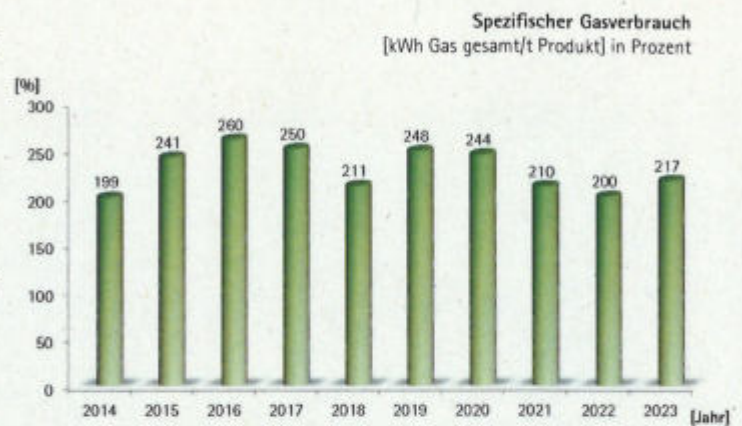
Der absolute Gasverbrauch ist im Vergleich zum Vorjahr um 9,3 Prozent gesunken (siehe Tab. 13).

Der spezifische Gasverbrauch ist im selben Zeitraum um 8,5 Prozent gestiegen (siehe Abb. 5). Zu begründen ist dies durch die allgemeine wirtschaftliche Situation.

Nach Inbetriebnahme der Pulveranlage in B7 ist 2019 ein Sprung zu vermerken, der hauptsächlich im Serienstart und damit verbundenen Anlaufschwernissen begründet liegt. Durch eine Optimierung der Pulverschichtdicken konnte in den vergangenen Jahren eine Reduzierung der Pulvermengen erzielt werden, bei gleichzeitiger Erhöhung der Stückzahlen. Dies hat jedoch zur Folge, dass der spezifische Prozessgasverbrauch (MWh Prozessgas/t Pulverlack) steigt.

Hier wurden bereits Maßnahmen festgelegt, um den Wärmeverbrauch aus den Einbrennöfen zu reduzieren und somit den Energieverbrauch zu senken.

Abb. 5: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Gasverbrauch



Wärmeverbrauch

Der absolute Wärmeverbrauch der letzten Jahre ist gegenüber 1997 trotz einer Produktionssteigerung rund 400 Prozent nicht signifikant gestiegen.

Dieses hervorragende Ergebnis ist auf das 1998 begonnene ganzheitliche Energiekonzept zurückzuführen, das mit damaligem Energiecontracting und den damit verbundenen umfassenden Änderungen, Erneuerungen von Anlagen und verschiedenen Maßnahmen zur Abwärmenutzung sowie der zentralisierten Kompressorstation mit Wärmeauskopplung gestartet ist. Dieses Konzept wird bis heute weiter verfolgt, indem – wenn möglich – Abwärmenutzung an Lüftungs- und Kompressoranlagen genutzt und ausgebaut werden. Der spezifische Wärmebedarf ist im letzten Jahr um 1,0 Prozent im Vergleich zum Vorjahr gesunken.

Gegenüber 1997 konnte der spezifische Wärmeverbrauch um 79,2 Prozent gesenkt werden.

Abb. 7: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Wärmeverbrauch





4.5 Abluft und Lärm

Abluftemissionen

Am Standort Kirchlegern/Bünde unterliegt eine Anlage der Genehmigungspflicht nach dem Bundesimmissionsschutzgesetz. Da das 2015 errichtete BHKW in A5 eine Feuerungswärmeleistung (FWL) von mehr als 1 bis weniger als 20 MW aufweist, ist eine Genehmigung nach BImSchG in Verbindung mit der 4. BImSchV notwendig.

Die alle drei Jahre zu ermittelnden Luftemissionen sind in Tabelle 14 dargestellt und werden sicher unterschritten.

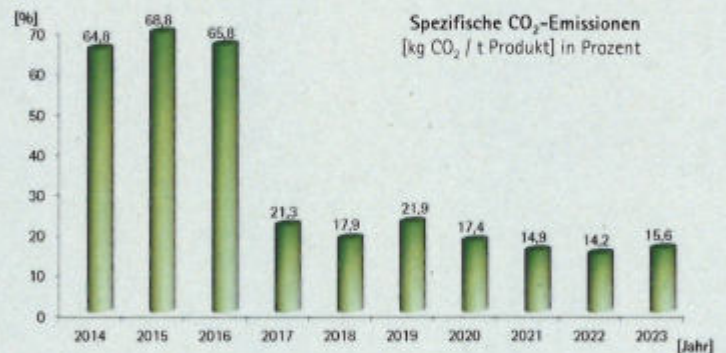
Als weitere relevante Emissionsquellen sind die Gasheizungen der Entlackungsanlagen und die Gasheizungen der Einbrennöfen B4/B5, B7, A8 und C2 sowie die Raumwärme-Heizkessel bzw. die besonders energieeffizienten Gas-Dunkelstrahler-Heizungen des Logistikzentrums zu nennen. Diese unterschreiten die Grenzwertanforderungen der 1. BImSchV deutlich.

Neben den bei der Wärmeerzeugung anfallenden CO₂-Emissionen werden keine weiteren wesentlichen Treibhausgase emittiert. Der absolute CO₂-Ausstoß ist, im Vergleich zum letzten Jahr, um 8,5 Prozent gesunken.

Seit 2017 bezieht der Standort zu 100 % Ökostrom aus erneuerbaren Energien gemäß EnWG. Demnach fließt seit diesem Zeitpunkt der Strom nicht in die CO₂-Bilanz mit ein.

Die spezifischen CO₂-Emissionen liegen dieses Jahr bei 15,6 Prozent und sind damit im Vergleich zum Vorjahr gestiegen. (siehe Abb. 8). Zu begründen ist dies durch die allgemeine wirtschaftliche Situation.

Abb. 8: Kennzahlenvergleich - Spezifische CO₂-Emissionen



Tab. 14: Luftemissionen der 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.



Direkte Emissionen

Unser Ziel ist es, bei der Neuplanung von Anlagen und bei der Beschaffung von Maschinen das Kriterium Abluft sowie indirekte, energieverbrauchsbezogene CO₂-Emissionen eingehend zu berücksichtigen. Wenn Abluftemissionen durch den Produktionsprozess nicht zu vermeiden sind, sollen entsprechende Maßnahmen zu deren Verminderung ergriffen werden, um die Belastung für die Umwelt so gering wie möglich zu halten.

Die fest installierten Anlagen (BHKW, Pulveröfen, Heizkessel und Kühlanlagen) sowie die Flurförderzeuge im Außenbereich verursachen über den Gas- und Kältemittelverbrauch direkte Emissionen am Standort. Bedingt durch die Produktionsminderung sind die direkten absoluten CO₂-Emissionen im vergangenen Jahr gesunken (siehe Tabelle 15).

Tab. 15: Direkte CO₂-Emissionen durch den Gas- und Kältemittelverbrauch am Standort (BHKW, Pulveröfen, Heizkessel, Kühlanlagen und LPG)

	CO ₂ -Emissionen	
	Veränderung zum Vorjahr [%]	Veränderung zu 2021 [%]
CO ₂ [%]	- 8,5	- 19,2

Weitere Emissionen entstehen durch die zum Gesamtstandort gehörenden Fahrzeuge. Dies sind bei den Pkw überwiegend Fahrzeuge für die Kolleginnen und Kollegen im Außendienst sowie Fahrzeuge zur besonderen Verwendung. Die Fahrzeugflotte wurde im vergangenen Jahr um 15 Fahrzeuge verkleinert.

Der Durchschnittsverbrauch der Fahrzeuge ist auf 5,96 l/100 km gesunken. Die Jahres-Laufleistung beträgt rund 3,66 Millionen Kilometer. Dies entspricht etwa 92 Erdumrundungen oder 9,6 mal die Strecke bis zum Mond, die wir im Auftrag des Kunden gefahren sind, und unterstreicht die Bestrebungen, unseren Markenwert „Kundennähe“ noch weiter zu fokussieren.

Die genannten Stapler mit Gasverbrennungsmotoren (Flüssiggas) unterstützen unsere batterieelektrisch betriebenen Flurförderzeuge beim innerbetrieblichen Transport. Nach der Werksstrukturplanung im Werk A und B werden fünf gasbetriebene Stapler im Außenbereich durch das Logistikteam eingesetzt. Einen weiteren Stapler nutzt die Instandhaltung.

Für Geschäftsreisen wird auch die Bahn benutzt. Im Vergleich zum Vorjahr sind die personenbezogenen Bahnkilometer um circa 41,0 Prozent gesunken.

Tab. 16: Fahrzeugflotte 2023 Laufleistung/Verbrauch

Fahrzeuge	Laufleistung/Verbrauch
93 PKW (Kraftstoff/Hybrid)	2.680.894 km/a
34 PKW (E-Fahrzeuge)	980.111 km/a
6 Stapler (Flüssiggas)	13.373 l/a

Tab. 17: Fahrzeugflotte Durchschnittsverbrauch 2023

Jahr	Durchschnittsverbräuche [l/100km]
	2023
Pkw (Kraftstoff/Hybrid)	5,96

Tab. 18: Personenverkehr Bahn 2023

Jahr	Jahreskilometer Bahn	
	2023	Entwicklung zum Vorjahr [%]
Personenkilometer	75.080	- 41,0



Indirekte Emissionen

Indirekte Emissionen entstehen z. B. beim Versand an die Hettich Tochtergesellschaften nach Übersee. Die hierfür eingesetzten Container werden per Schiene, Straße oder Wasser in den Seehafen transportiert, von wo aus dann der eigentliche Seetransport beginnt.

Auch im Bereich der indirekten Emissionen wird stetig versucht, die Umweltleistung zu verbessern. So findet derzeit im Logistikbereich eine Optimierungsprüfung statt, bei der ermittelt wird, inwiefern ein Direkttransport zum Kunden hin ohne Zwischenlagerung in einer externen Lagerhalle möglich ist. Ebenso wird der Einsatz einer Elektro-Zugmaschine für den internen Transport getestet.

Weiterhin werden auch in den Sondermaschinen, die HMT zur Montage von Möbelbeschlägen herstellt, energieeffiziente Komponenten eingesetzt, möglichst auf Druckluft für das Sortieren von Bauteilen verzichtet und die Maschinenbeleuchtung ausgeschaltet, wenn die Anlage im Automatikbetrieb läuft. Dadurch verringern sich die indirekten CO₂-Emissionen in der nachgelagerten Wertschöpfungskette.

Mobilitätsmanagement

Die oft große räumliche Entfernung zu unseren Kunden sowie zu Großprojekten bedingt unseren Unternehmensfuhrpark. Das Hettich Mobilitätsteam hat es sich zur Aufgabe gemacht, den Fuhrpark durch Umgestaltung und – wo sinnvoll – Elektrifizierung noch effektiver und umweltfreundlicher einzusetzen.

Es wurde ein papierloses digitales Car Sharing System für die Verwaltung der Poolfahrzeuge installiert.

Derzeit befinden sich im Fahrzeugpool 6 Elektrofahrzeuge sowie als Dienstfahrzeuge 34 Elektrofahrzeuge. Weiterhin werden am Standort Kirchlegern vier E-Transporter und ein E-Streetscooter für den innerbetrieblichen Werksverkehr genutzt.

Neben dem Einsatz von Elektrofahrzeugen inklusive Heimpladelösungen für Firmenfahrzeugnutzer und den Ausbau einer Elektro-Ladeinfrastruktur wurde auch die Hettich Dienstwagenrichtlinie hinsichtlich CO₂-Ausstoß

Lärmemissionen

Der Standort Kirchlegern/Bünde befindet sich in einem Gewerbegebiet mit kleineren Wohngebieten und Gewerbebetrieben in der Nachbarschaft. Zur Einhaltung der Grenzwerte der „TA-Lärm“ wurden Messungen durchgeführt. Dabei wurde die Einhaltung der gesetzlichen Grenzwerte festgestellt und somit eine möglichst geringe Belastung für die benachbarten Anwohner sichergestellt. Die Grenzwerte können von uns ganzjährig sicher eingehalten werden.

Im Betrieb ist eine zum Teil hohe Lärmbelastung in den Produktionsbereichen vorhanden. Diese Bereiche werden von uns entsprechend gekennzeichnet. Innerbetriebliche Lärmschutzmaßnahmen wie z. B. Kapselungen wurden bei bestehenden Anlagen bereits größtenteils realisiert. Bei neu zu beschaffenden Anlagen wird auf Lärminderungsmaßnahmen entsprechend der EG-Richtlinie „Lärm“ (2003/10/EG) bereits in der Planungsphase geachtet. Darüber hinaus wird persönliche Schutzausrüstung zur Verfügung gestellt. Seit 2008 können sich die Kolleginnen und Kollegen auf Wunsch auch persönlich angepasste Gehörschutzstöpsel (Orthoplastiken) anfertigen lassen.

Durch Kontrollen und die Erstellung eines Lärmkatasters werden alle Bereiche regelmäßig überprüft und entsprechende Maßnahmen angestoßen.

und Antriebstechnik überarbeitet und somit Anreize für ein klimafreundlicheres Mobilitätsverhalten geschaffen: Bei dem neu eingeführten Mobilitätsbudget besteht die Möglichkeit, das nicht ausgegebene Budget für andere Angebote, zum Beispiel das Fahrradleasing, einzusetzen.



5 Sonstige Faktoren der Umweltleistung

4.6 Boden und Grundwasser

Auf dem Gelände des Standortes Kirchlengern/Bünde sind aufgrund der vormals landwirtschaftlichen Nutzung keine Bodenverunreinigungen zu erwarten. Aufgrund der in den Anfangsjahren des Betriebes eingesetzten Entfettungsbäder mit Chlorkohlenwasserstoffen (CKW) wurden vorbeugende Bodenuntersuchungen vorgenommen. Diese ergaben Hinweise auf Bodenverunreinigungen im Bereich A3. In Abstimmung mit der zuständigen Behörde wurden daraufhin mehrere Messungen durchgeführt und mehrere Jahre beobachtet. Eine Sanierung war nach gutachterlicher Analyse nicht erforderlich.

Zur Bestätigung der Ergebnisse wurden durch externe Prüflabore in den Folgejahren Kontrollproben genommen und ausgewertet. Auch diese Untersuchungen ergaben keine Grenzwertüberschreitungen.

Um eine Gefährdung des Bodens und des Grundwassers auszuschließen, wurden vorbeugende Maßnahmen getroffen wie z. B. die Anschaffung zusätzlicher Auffangwannen sowie eine Sensibilisierung und Schulung der vor Ort an den Maschinen arbeitenden Beschäftigten bezüglich des Umgangs mit wassergefährdenden Stoffen.

Um der Bodenversiegelung entgegen zu wirken, wurde das Dach des Hettich Forums als Gründach ausgeführt. Das Gründach schützt die Dachabdichtung vor Extremtemperaturen, Hagel und Witterungseinflüssen und verlängert so ihre Lebensdauer.

Mit einer Dachbegrünung wird die Kanalisation entlastet, da das Gründach je nach Aufbau und Vegetation 40-99 % des jährlichen Niederschlags speichert und verdunstet. Damit trägt eine Dachbegrünung effizient zur Gebäudekühlung, Luftbefeuchtung und Feinstaubfilterung bei.

Tab. 19: Bodenflächen 2023 [m²]

Jahr	Bodenfläche [m ²]
	2023
Versiegelte Fläche	257.400
Unversiegelte Fläche	134.183
Naturnahe Fläche	3.393
Gesamtfläche	394.976

5.0 Sonstige Faktoren der Umweltleistung

Genehmigungen

Alle vorhandenen Genehmigungen sind in einem Genehmigungskataster zusammengefasst. Diese Übersichtsliste beinhaltet unter anderem Genehmigungsauflagen und -nebenbestimmungen.

Es erfolgt eine regelmäßige Kontrolle der Einhaltung von Rechtsvorschriften im Rahmen der Überwachung durch beauftragte Fachfunktionen sowie durch interne und externe Audits. Die Geschäftsführung erhält in einem standardisierten Verfahren zudem den Status der Rechtskonformität im Zuge der Ausschusssitzungen Umwelt und Arbeitssicherheit. Sollten darüber hinausgehende Rechtsverstöße erkannt werden, erfolgt eine sofortige Benachrichtigung der Geschäftsführung zur Einleitung von Maßnahmen zur Wiederherstellung der Rechtskonformität.

Rechtskataster

Ein Rechtskataster führt alle derzeit gültigen Rechtsanforderungen für die Bereiche Umwelt und Arbeitssicherheit am Standort Kirchlengern/Bünde auf. Sämtliche Änderungen dieser Gesetze, Verordnungen und Richtlinien werden uns regelmäßig durch einen externen Dienstleister mitgeteilt und im Unternehmen auf mögliche Handlungsbedarfe hin bewertet. Die bewerteten Rechtsänderungen werden dann an die zur Abarbeitung verantwortlichen Personen versandt und die Umsetzung in einer Nachverfolgungsliste sichergestellt. Folgende wesentliche Rechtsbereiche kommen am Standort zum Tragen:

- Chemikalienrecht
- Gefahrgutrecht
- Abfallrecht
- Energierecht
- Wasserrecht
- Immissionsschutzrecht

6 Ansprechpartner des Unternehmens

Weitere Informationen:

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

Adressen für Anfragen:

Umweltmanagement Hettich Unternehmensgruppe

Ralf Jäckel
ralf.jaeckel@hettich.com
+49 5223/77-1055

Hettich Holding GmbH & Co. oHG, Umweltmanagement, Anton-Hettich-Straße 12 – 16, 32278 Kirchlengern



7 Namen der zugelassenen Umweltgutachter

Herr Dr. Ralf Rieken (Zulassungs-Nr.: DE-V-0034)
Herr Dr. Burkhard Kühnemann (Zulassungs-Nr.: DE-V-0103)



A handwritten signature in blue ink, appearing to be "R. Rieken".

8 Gültigkeitserklärung der Umwelterklärung

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 2024 für das Jahr 2023 wird hiermit für gültig erklärt.

Kirchlengern/Bünde, 5. Juli 2024



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



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



www.hettich.com

Technik für Möbel


Hettich

Handwritten signature in blue ink.