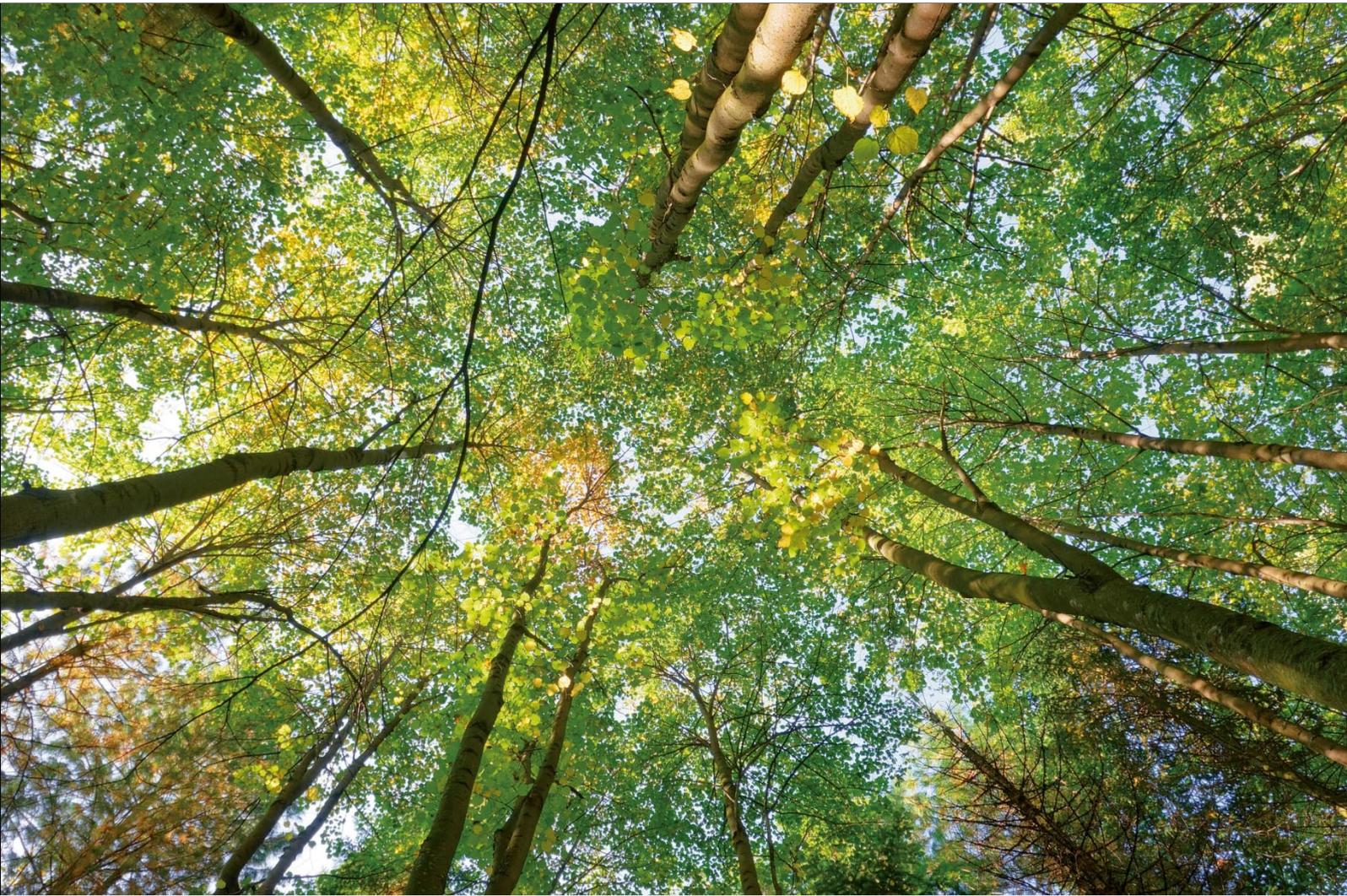




Umwelterklärung 2025

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 Maschinenteknik GmbH & Co. KG
Hettich Logistik Service GmbH & Co. KG
Hettich Marketing- und Vertriebs GmbH & Co. KG
Hettich Education Academy GmbH

und der Gesellschaft am Standort
Vlotho-Exter

Hettich-Oni GmbH & Co. KG

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:

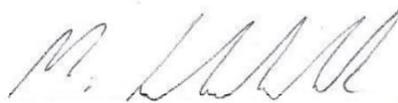
- Umweltschonende und energiesparende Produktionsverfahren einzusetzen
- Produkte ressourcenschonend zu gestalten
- Störungen der Betriebsabläufe durch aktive Vorsorge zu vermeiden
- Abfälle zu vermeiden und unvermeidbare Abfälle umweltschonend zu entsorgen
- Umweltverträgliche Rohstoffe und Materialien 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 Kirchlengern/Bünde und am Standort Vlotho-Exter 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 2025 wird bis zum Überwachungsaudit in 2026 vorgelegt.

Kirchlengern/Bünde, im Juli 2025

IM NAMEN ALLER KOLLEGINNEN UND KOLLEGEN



Michael Lehmkühl



Timo Pieper



Jürgen Werner



Ralf Jäckel

Inhaltsverzeichnis

1	Das Unternehmen	6
2	Umweltmanagement	8
2.1	Nachhaltigkeitsgrundsätze	8
2.2	Darstellung des Umweltmanagementsystems	9
2.3	Umweltbetriebsprüfung	11
3	Umweltaspekte unserer Tätigkeit	12
3.1	Umweltrelevanz	12
3.2	Ermittlung und Überwachung wesentlicher Umweltaspekte	15
3.3	Umweltziele und Umweltprogramm	19
4	Darstellung der betrieblichen Umweltleistung	22
4.1	Rohstoffe und Betriebsstoffe	23
4.2	Abfall	24
	Gesamtabfallmenge	24
	Spezifische Abfallmenge	24
4.3	Wasser und Abwasser	26
	Wasserverbrauch	26
	Abwasseranfall	27
4.4	Energie	29
4.4.1	Standort Kirchlengern/Bünde	29
	Energieeinsparung bei Neubauten	29
	Energieerzeugung	30
	Energieverbrauch	30
	Anteil erneuerbarer Energien am Energieverbrauch	30
	Stromverbrauch	32
	Gasverbrauch	33
	Wärmeverbrauch	33
4.4.2	Standort Vlotho-Exter	34
	Energieerzeugung	34
	Energieverbrauch	34
	Anteil erneuerbarer Energien am Energieverbrauch	34
	Stromverbrauch	34
	Gasverbrauch	34
4.5	Abluft und Lärm	35
	Abluftemissionen	35
	Direkte Emissionen	36
	Indirekte Emissionen	38
	Lärmemissionen	38
	Mobilitätsmanagement	38
4.6	Boden- und Grundwasser	39
5	Sonstige Faktoren der Umweltleistung	40
	Genehmigungen	40
	Rechtskataster	40
6	Ansprechpartner des Unternehmens	41
7	Namen der zugelassenen Umweltgutachter	42
8	Gültigkeitserklärung der Umwelterklärung	43

Abbildungsverzeichnis	
Abb. 1: Umweltschutzorganigramm Kirchlengern/Bünde	10
Abb. 2: Umweltschutzorganigramm Vlotho-Exter	10
Abb. 3: Einsatz Roh- und Betriebsstoffe in Kirchlengern/Bünde	23
Abb. 4: Einsatz Roh- und Betriebsstoffe in Vlotho-Exter	23
Abb. 5: Kennzahlenvergleich – Spezifische Abfallmenge in Kirchlengern/Bünde	25
Abb. 6: Kennzahlenvergleich – Spezifische Abfallmenge in Vlotho-Exter	25
Abb. 7: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Wasserverbrauch in Kirchlengern/Bünde	26
Abb. 8: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Wasserverbrauch in Vlotho-Exter	26
Abb. 9: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Stromverbrauch	32
Abb. 10: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Gasverbrauch	33
Abb. 11: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Wärmeverbrauch	33
Abb. 12: Kennzahlenvergleich Vlotho-Exter – Spezifischer Stromverbrauch	34
Abb. 13: Kennzahlenvergleich Kirchlengern/Bünde – Spezifische CO ₂ -Emissionen	35
Abb. 14: Kennzahlenvergleich Vlotho-Exter – Spezifische CO ₂ -Emissionen	36
Tabellenverzeichnis	
Tab. 1: Produkte HPH – Auszüge und Schubkästen	12
Tab. 2: Produkte HON – Scharniere und Montageplatten	13
Tab. 3: Produkte HMT – Arbeitsstunden	13
Tab. 4: Produkte HLS – Packstücke	14
Tab. 5: Wesentliche Umweltaspekte Kirchlengern/Bünde	16-18
Tab. 6: Abgeschlossene Maßnahmen bis Mai 2025	20
Tab. 7: Umweltziele	21
Tab. 8: Eingesetzte Roh- und Betriebsstoffe am Standort Kirchlengern/Bünde – 2024	23
Tab. 9: Eingesetzte Roh- und Betriebsstoffe am Standort Vlotho-Exter – 2024	23
Tab. 10: Wesentliche Abfallarten Standort Kirchlengern/Bünde- 2024	25
Tab. 11: Wesentliche Abfallarten Standort Vlotho – Exter – 2024	25
Tab. 12: Wasserverbrauch Kirchlengern/Bünde - 2024	26
Tab. 13: Wasserverbrauch Vlotho-Exter- 2024	26
Tab. 14: Abwasseranfall Kirchlengern/Bünde - 2024	27
Tab. 15: Abwasserfracht der Abwasserbehandlungsanlagen - 2024	28
Tab. 16: Abwasseranfall Vlotho-Exter- 2024	28
Tab. 17: Eigenenergieerzeugung Standort Kirchlengern/Bünde - 2024	30-31
Tab. 18: Energieverbrauch - Vergleich 2024 mit den Vorjahren	31
Tab. 19: Eigenenergieerzeugung Standort Vlotho-Exter- 2024	34
Tab. 20: Energieverbrauch - Vergleich 2024 mit den Vorjahren	34
Tab. 21: Luftemissionen der BImSchG Anlage (BHKW) A5 in 2022	35
Tab. 22: Direkte CO ₂ -Emissionen durch den Gasverbrauch am Standort Vlotho-Exter	36
Tab. 23: Fahrzeugflotte 2024 am Standort Vlotho-Exter Laufleistung/Verbrauch	36
Tab. 24: Fahrzeugflotte Durchschnittsverbrauch 2024 am Standort Vlotho-Exter	36
Tab. 25: Direkte CO ₂ -Emissionen durch den Gasverbrauch	37
Tab. 26: Fahrzeugflotte 2024 am Standort Kirchlengern/Bünde Laufleistung/Verbrauch	37
Tab. 27: Fahrzeugflotte Durchschnittsverbrauch 2024 am Standort Kirchlengern/Bünde	37
Tab. 28: Bodenfläche Kirchlengern/Bünde 2024 [m ²]	39
Tab. 29: Bodenfläche Vlotho-Exter 2024 [m ²]	39

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. 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 8.400 Beschäftigten. Kunden sind die Möbelindustrie, der Fachhandel mit dem Handwerk und die DIY-Branche. Hettich betreibt Produktionsstandorte in Europa und Asien und ist mit Niederlassungen und Vertretungen auf der ganzen Welt vertreten. Am Unternehmenshauptsitz in Kirchlengern/Bünde in Deutschland sind im Jahr 2024 in den nachfolgend genannten Gruppenunternehmen mehr als 2.300 Kolleginnen und Kollegen beschäftigt, am Standort Vlotho-Exter sind 280 Kolleginnen und Kollegen beschäftigt. An beiden Standorten wird in vielen Bereichen im Dreischichtbetrieb gearbeitet.

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. Dazu gehört auch der Bereich Corporate Responsibility, der sich mit sozialen, gesellschaftlichen und ökologischen Themen der gesamten Unternehmensgruppe beschäftigt.

Das größte Unternehmen des Standortes Kirchlengern/Bünde, 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, zentrale Einkaufsaktivitäten und Material Compliance und Umweltmanagement.

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, Schweißvorrichtungen und andere Sondermaschinen für die Hettich Gruppe sowie für die Automobil-, Elektro- und Baubeschlagindustrie.

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 Else entwässert. Das Überschwemmungsgebiet der Else 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 Else selbst ist als FFH-Gebiet ein wichtiger ökologischer Lebensraum.

Die Hettich-ONI GmbH & Co. KG (HON) mit Sitz in Vlotho-Exter ist spezialisiert auf die Entwicklung und Herstellung von hochwertigen Möbel- und Küchenschrankcharnieren. Als zuverlässiger Partner beliefert HON die Möbelindustrie, Kühlgerätehersteller, Handwerksbetriebe und den Do-it-yourself-Handel. Mit innovativen Produkten und modernster Fertigungstechnologie leistet das Unternehmen einen Beitrag zu langlebigen und funktionalen Möbel- und Küchensystemen.

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.

Auch wenn sich die Standorte in OWL in keinen direkten Schutzgebieten befinden, setzen wir mit einem vielschichtigen Maßnahmenplan alles daran, Emissionen so weit wie möglich zu reduzieren (z. B. durch Rückhalteeinrichtungen, mobile Kanalabsperrungen 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 acht oben genannten Organisationseinheiten der Hettich Gruppe an den Standorten Kirchlengern/Bünde und Vlotho-Exter.

2 Umweltmanagement

2.1 Nachhaltigkeitsgrundsätze (Umweltpolitik)

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 Gruppensteuerung 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 Kirchlengern/Bünde, 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.

Die Einhaltung von Rechtsvorschriften z. B. in 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 der Standorte Kirchlengern/Bünde und Vlotho-Exter sind auf vielfältige Weise in das Umweltmanagementsystem eingebunden. Dies erfolgt über die kontinuierlichen Verbesserungsprozesse, das Hettich Ideenmanagement, die Hettich Connect Community, den Umweltausschuss, 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

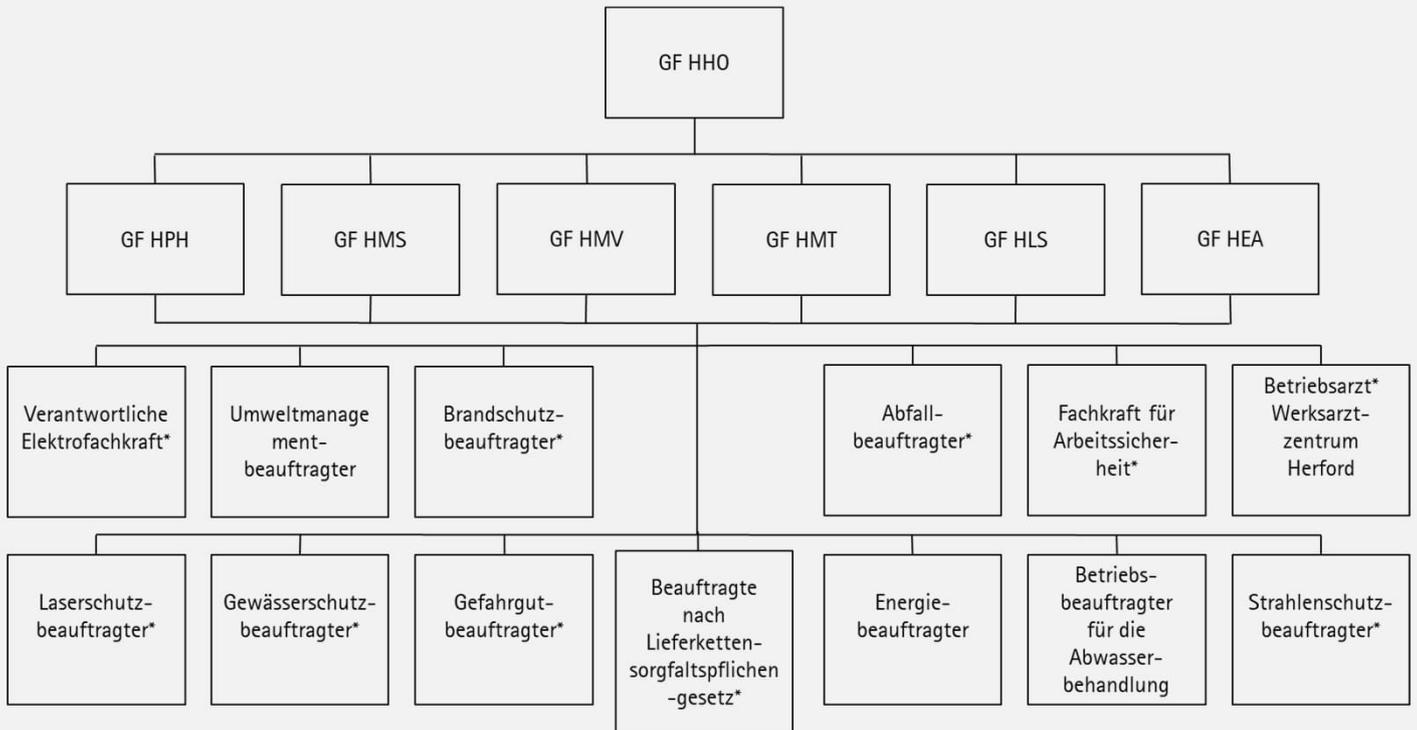
Eine Bewertung hat ergeben, dass folgende Interessengruppen relevante Anforderungen an das MSH mitgestalten:

- 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.

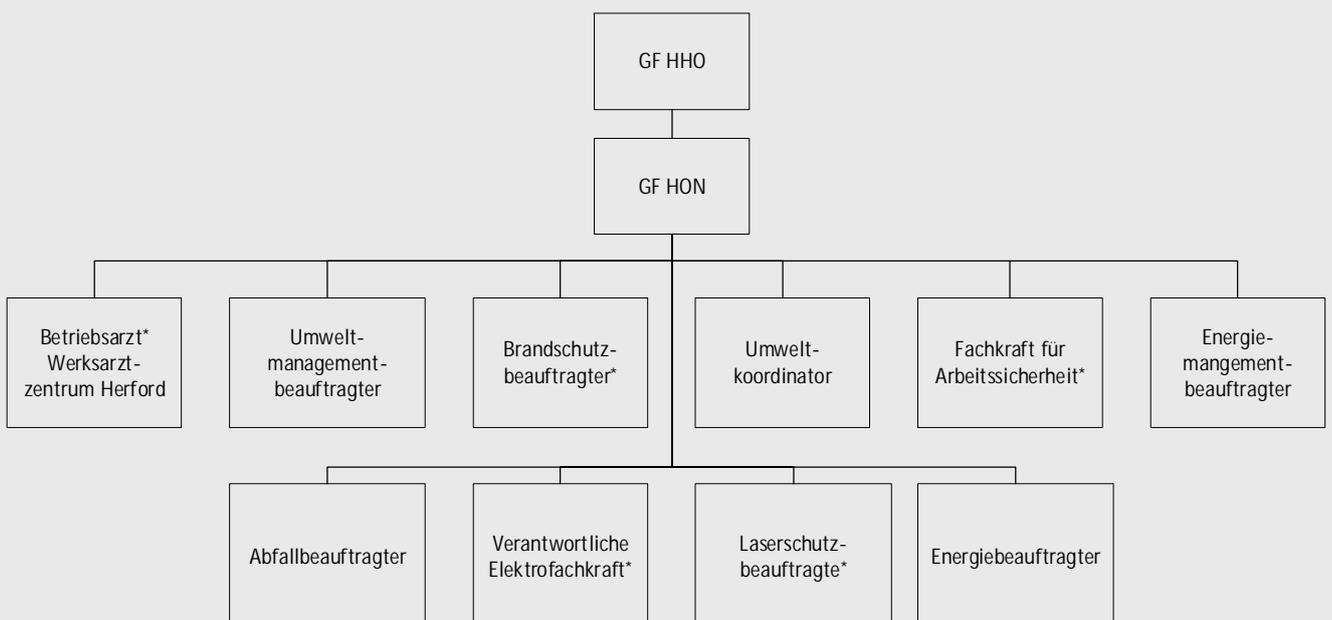


Abb. 1: Umwelt- und Arbeitsschutzorganigramm Standort Kirchlegern/Bünde



* Die Beauftragung ist rechtlich erforderlich

Abb. 2: Umwelt- und Arbeitsschutzorganigramm Standort Vlotho-Exter



* Die Beauftragung ist rechtlich erforderlich



2.3 Umweltbetriebsprüfung

Zur Bewertung der umweltrelevanten Leistungen unseres Unternehmens hinsichtlich einer kontinuierlichen Verbesserung des Umweltschutzes führen wir regelmäßig interne 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 externen Revalidierungs- und Überwachungsaudits bzw. der internen 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.

Ein externes Revalidierungsaudit für den gesamten Standort Kirchlengern/Bünde und für den Standort Vlotho-Exter wird einmal im dreijährigen Revalidierungszyklus durchgeführt. Darüber hinaus findet jährlich ein externes Überwachungsaudit und eine interne Umweltbetriebsprüfung statt. Für die Durchführung und Koordinierung der internen Umweltbetriebsprüfung und der externen Revalidierungs- und Überwachungsaudits 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

Paul Hettich (HPH)

Bedingt durch die eingesetzten Produktionstechniken werden an unserem Standort Kirchlengern/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 Kirchlengern/Bünde werden für die Erstellung der Auszugführungen und Schubkastensysteme bei HPH verschiedene Fertigungsverfahren angewendet.

Auszugproduktion

Die Bearbeitung des, als Rohmaterial für die Produktion der Auszugführungen 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 Auszugführungen 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 Fügetechnik. 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]
	2024
Auszüge und Schubkästen HPH	106.441



Hettich-Oni (HON)

Am Standort Vlotho-Exter montiert die Hettich-ONI GmbH & Co. KG Möbelscharniere und Kühlschrankscharniere aus angelieferten und vorgefertigten Einzelkomponenten.

Die Produktionsprozesse sind im Wesentlichen automatisiert und montageorientiert, wobei Strom die zentrale Ressource darstellt.

Zu den wesentlichen Umweltaspekten zählen der Energieverbrauch, der Ressourceneinsatz bei der vorgelagerten Rohmaterialgewinnung sowie der Gasverbrauch, der als einzige direkte CO₂-Emissionsquelle am Standort auftritt.

Zur gezielten Steuerung und kontinuierlichen Verbesserung der Energieeffizienz ist das Unternehmen derzeit nach DIN EN ISO 50001 zertifiziert, die durch eine Zertifizierung nach EMAS abgelöst werden soll.

Besonders hervorzuheben ist das leistungsfähige Energiemonitoring, das eine detaillierte Erfassung und Auswertung der Verbräuche ermöglicht. Dies bildet die Grundlage für Maßnahmen zur Verbrauchsoptimierung und zur Reduktion von Umweltbelastungen.

Durch diese Strukturen und Maßnahmen leistet der Standort einen aktiven Beitrag zur Erreichung der Umwelt- und Energieziele der Hettich-Gruppe.

Tab. 2: Produkte HON Scharniere und Montageplatten

Jahr	Produkte [t]
	2024
Scharniere und Montageplatten (HON)	15.567

Hettich Maschinenteknik (HMT)

Die Gesellschaft HMT entwickelt und fertigt Sondermaschinen nach individuellen Wünschen für interne und externe Kunden. Es finden die klassischen Metallbe- und -verarbeitungsverfahren Anwendung.

Darüber hinaus dominieren Montagevorgänge des Sondermaschinenbaus.

Im Jahr 2024 ist die Anzahl der geleisteten Arbeitsstunden aufgrund der Auftragslage gegenüber 2023 um 8% gesunken.

Tab. 3: Produkte HMT – Arbeitsstunden

Jahr	Arbeitsstunden
	2024
gewerblich HMT	77.934



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.

Tab. 4: Produkte HLS - Packstücke

	Packstücke
Jahr	2024
Packstücke HLS	483.480

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. 26 und 27).

Hettich Education Academy (HEA)

Die HEA ist ein reines Bildungsunternehmen, welches die Aus- und Weiterbildung von Nachwuchstalenten und Mitarbeitern 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 Sicherheits- 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 Umwelrelevanz 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.



Tab. 5: Wesentliche Umweltaspekte

Lebenswegabschnitt	Tätigkeit/ Produkt	Umweltaspekt d: direkt, Art i: indirekt, Art	Umwelt- schädigung s-potenzial	Häufigkeit	Menge	Kontrollier- barkeit	Ergebnis der Bewertung	Begründung	Risiken / Chancen	KL/Bü	HON
Rohstoffgewinnung/ Rohmaterialbeschaffung	Eisen- und Stahl	i: Gewinnung von Roheisen i: Herstellung von Stahl	4	5	5	3	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% recycelten Stahl	X	X
	Galvanische Bauteilveredelung	i: Energieverbrauch i: Rohmaterialeinsatz i: Gefahrstoffeinsatz i: Schadstoffemission	5	5	5	3	hoch	Sämtliche Metallbauteile durchlaufen einen galvanischen Veredelungsprozess	R: Erhöhung gesetzliche Anforderungen an Veredelungsprozesse R: Fehlende Akzeptanz R: Steigende Material- und Energiekosten C: Ressourcenschonende Materialveredelung		X
	Pulver für Pulverbeschichtung	i: Gewinnung der Rohstoffe i: Herstellung des Pulvers	3	5	1	2	mittel	Bei dem Massevergleich zum Stahl ist die eingesetzte Menge gering	R: Steigende Materialkosten durch strengere ökologische Standards in der Abbau-/Gewinnungs-/Verarbeitungsphase	X	
	Kunststoffbauteile	i: Gewinnung des Kunststoffes i: Herstellung der Bauteile	2	5	1	2	gering	Durchsatz bezogen auf Produktmasse gering	R: Steigende Materialkosten durch strengere ökologische Standards in der Abbau-/Gewinnungs-/Verarbeitungsphase	X	X
	Holz/Holzprodukte	i: Holzgewinnung i: Holzverarbeitung	1	3	1	1	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	X	
	Hilfs- und Betriebsstoffe	i: Gewinnung der Rohstoffe i: Herstellung der Stoffe	2	5	1	2	gering	Durchsatz bezogen auf Produktmasse gering	R: Steigende Materialkosten durch strengere ökologische Standards in der Abbau-/Gewinnungs-/Verarbeitungsphase	X	X
Entwicklung	Konstruktion	i: Schadstoffbegrenzung i: Stromverbrauch i: Abfallentsorgung i: Rohmaterialeinsatz	2	3	4	1	gering	kein Energie-, Flächen- oder Materialverbrauch; keine Emissionen	R: Stoffverwendungsverbote: Verhinderung von Wiederverwendungs-/Recyclingfähigkeit der Produkte C: Reduktion der Umweltbelastung durch Okodesign	X	X
Nutzungsphase	mechanische Produkte	keiner	--	--	--	--	--	kein Energie-, Flächen- oder Materialverbrauch; keine Emissionen		X	X
	elektrische Produkte	d: Stromverbrauch	2	2	1	1	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	X	X
Entsorgung	Produkte	i: Recycling i: Ressourcenverbrauch	2	5	5	1	gering	Sehr langlebige und lang genutzte Konsumgüter. Alle Produkte werden in den Entsorgungsprozess gegeben. Die gute Kontrollierbarkeit ergibt sich durch die Wahl des Produktmaterials (Stahl/Kunststoff bei Schubkästen). Bei Stahl können diese zu >95% wertverlustfrei recycelt werden.	R: Unsachgemäße Entsorgung der Produkte durch Anwender, dadurch Umweltschäden; höhere Umwelthanforderungen. C: Vermeidung von Abfall durch Wiederverwendung und Recycling; Hohe Akzeptanz von Kunden	X	X



Tab. 5: Wesentliche Umweltaspekte (Fortsetzung)

Lebenswegabschnitt	Tätigkeit/ Produkt	Umweltaspekt d: direkt, Art i: indirekt, Art	Umwelt- schädigung s-potenzial	Häufigkeit	Menge	Kontrollier- barkeit	Ergebnis der Bewertung	Begründung	Risiken / Chancen	KL/Bü	HON
Produktherstellung	Profilieren Kühlschmier- stoffentsorgung	d: Abfallentsorgung	1	5	2	2	gering	Häufige Verwendung aber gute Kontrollierbarkeit	R: höherer Auflagen bei der Sonderentsorgung; Einschränkung bestimmter Inhaltsstoffe durch REACH C: Einsatz anderer, weniger gefährlicheren KSS; Einsatz neuer Applikationstechnik für Minimalmengenschmierung	X	
	Profilieren Stahlverbrauch	d: Stahlverbrauch	4	5	5	3	hoch	Hohe Verbrauchsmengen und hohe indirekte Umweltauswirkungen	R: Stahlpreiserhöhung, dadurch Risiko des Margenverfalls durch nicht durchsetzbare Produktpreiserhöhungen; C: Reduzierung von Betriebs- und Wartungskosten durch hohe Qualitätsanforderungen und den Einsatz der besten verfügbaren Technik; Einsatz von CO2 reduzierten Stahl	X	
	Profilieren Stromverbrauch	d: Stromverbrauch	1	5	5	2	mittel	Die Hettich-Standorte in Deutschland beziehen zu 100% zertifizierten 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	X	
	Montage von Schubkasten und Zargensystemen Stromverbrauch	d: Stromverbrauch	1	5	3	2	mittel	Die Hettich-Standorte in Deutschland beziehen zu 100% zertifizierten 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	X	
	Montage von Scharnieren Stromverbrauch	d: Stromverbrauch	1	5	5	2	mittel	Die Hettich-Standorte in Deutschland beziehen zu 100% zertifizierten 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		X
	Schubkasten- und Zargenfertigung Pulververbrauch	d: Pulververbrauch	3	5	1	2	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	X	
	Schubkasten- und Zargenfertigung Gasverbrauch	i: Erdgasverbrauch	4	5	5	2	hoch	Hohe Emissionen an CO ₂ -eq. durch die Erdgasnutzung	R: Hohe Preissteigerung bei Abhängigkeit von Lieferanten		X
	Schubkasten- und Zargenfertigung Wasserverbrauch	d: Wasserverbrauch	1	2	1	1	gering	Massevergleich zum Stahl	R: Höhere gesetzliche Anforderungen an das Betreiben von Abwasservorbehandlungsanlagen R: Verschlechterung der Verfügbarkeit von Wasser	X	
		d: Einleitung von Industrieabwasser	2	2	1	1	gering				



Tab. 5: Wesentliche Umweltaspekte (Fortsetzung)

Lebenswegabschnitt	Tätigkeit/ Produkt	Umweltaspekt d: direkt, Art i: indirekt, Art	Umwelt- schädigung s-potenzial	Häufigkeit	Menge	Kontrollier- barkeit	Ergebnis der Bewertung	Begründung	Risiken / Chancen	KL/Bü	HON	
Produktbereitstellung	Logistik/Transport Treibstoffverbrauch	i: Kraftstoff- verbrauchverbrauch	3	5	3	1	mittel	Indirekt, da Transport über Speditionen Mittlere CO ₂ -eq. Emissionen Mittlere Verbrauchsmengen und gute Kontrollierbarkeit	R: Höhere Umwelthanforderungen 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; C: Elektrifizierung der LKW-Flotte führt zur Senkung der CO ₂ -eq. Emissionen	x		
		i: Abgasemissionen	3	5	3	1	mittel					
		i: Stromverbrauch	1	5	3	1	gering					Die Hettich-Standorte in Deutschland beziehen 100% zertifizierten Ökostrom.
	Logistik/Transport Treibstoffverbrauch	i: Kraftstoff- verbrauchverbrauch	3	5	2	1	gering	Indirekt, da Transport über Speditionen Mittlere CO ₂ -eq. Emissionen Mittlere Verbrauchsmengen und gute Kontrollierbarkeit	R: Höhere Umwelthanforderungen 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; C: Elektrifizierung der LKW-Flotte führt zur Senkung der CO ₂ -eq. Emissionen	x		
		i: Abgasemissionen	3	5	2	1	gering					
		i: Stromverbrauch	1	5	2	1	gering					Die Hettich-Standorte in Deutschland beziehen 100% zertifizierten Ökostrom.
	Transport Unfall bei Gefahrstoffanlieferung	d: Gewässer-/ Bodenverun- reinigung	4	1	3	1	gering	Geringe Verbrauchsmengen mit guter Kontrollierbarkeit	R: Umweltschäden	x	x	
	Grundstücke und Gebäude Stromverbrauch	d: Stromverbrauch	1	5	2	1	gering	Die Hettich-Standorte in Deutschland beziehen zu 100% zertifizierten 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	x	x	
	Grundstücke und Gebäude Gasverbrauch zur Wärmeerzeugung	d: Erdgasverbrauch	4	3	3	2	hoch	Ca. 30% der CO ₂ -eq. Emissionen des Standortes Kirchlegern-Bünde Ca. 95% der CO ₂ -eq. Emissionen des Standortes HON	R: Hohe Preissteigerung bei Abhängigkeit von Lieferanten C: Verringerung der CO ₂ -eq. Emissionen durch regenerative Wärmeerzeugung	x	x	
	Dienstwagenflotte	Verbrenner	d: Kraftstoffverbrauch	3	5	2	1	mittel	Mittler Verbrauch.	R: Erzeugen von Abgasemissionen; Preissteigerung bei Kraftstoffen C: Elektrifizierung der Dienstwagenflotte	x	x
			d: Abgasemissionen	3	5	2	1	mittel	Mittlere CO ₂ -eq. Emissionen			
		E-Auto	d: Stromverbrauch	1	5	2	1	gering	Die Hettich-Standorte in Deutschland beziehen 100% zertifizierten 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	x	x



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 (2022 – 2024) wurden die noch nicht erledigten Punkte des bisherigen Programms übertragen und weitere hinzugefügt. Zum Zeitpunkt des Audits im Juli 2025 wurden zwei 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. 6 Abgeschlossene Maßnahmen bis Mai 2025 für den Standort Kirchlengern/Bünde

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.
	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 HPH	Dez 24	Die Umsetzung ist nicht im Rahmen eines abgegrenzten Projektes erfolgt, sondern in einen KVP übergegangen. Die tatsächliche Einsparung dieses Punktes kann nicht messtechnisch nachgewiesen werden
	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 (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 (HMS)	Okt 24	Das Projekt ist abgeschlossen. Die tatsächliche Einsparung konnte bisher aufgrund der Auslastungssituation nicht bestimmt werden. Das Potenzial beträgt rund 113.000 kWh/a
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 (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 (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 610 kg Folie im Jahr eingespart



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

Tab. 7: Umweltziele für Kirchlengern/Bünde und Vlotho-Exter

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 (HMS)	Okt 25	Projekt befindet sich in der Planung.
	In der Sensys-Scharnierproduktion sollen zehn Bohrstationen von pneumatischem auf elektrischen Antrieb umgerüstet. Durch diese Maßnahme können jährlich rund 390.000 m ³ 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 (HON)	Jun 25	Projekt befindet sich in der Planung.
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, HLS)	Sep 25	Projekt befindet sich in der Umsetzungsphase.
	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 (HPH)	Dez 25	Das Projekt befindet sich in der Einfahrphase
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 (HMS)	Apr 26	Projekt befindet sich in der Umsetzung
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 (HON)	Dez 25	Projekt befindet sich in der Planung
	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 (HON)	Dez 26	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 unserer Unternehmensstandorte 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 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.

Nachfolgend finden Sie eine Übersicht der Kennzahlenentwicklung des Standortes Kirchlegern/Bünde und Vlotho-Exter im Vergleich zum Vorjahr.

Kirchlegern/Bünde:

1. Spezifische Abfallmenge	- 5,0 %
2. Spezifischer Wasserverbrauch	+ 25,1 %
4. Spezifischer Stromverbrauch	+ 1,5 %
5. Spezifischer Gasverbrauch	+ 8,4 %
6. Spezifische CO ₂ -Emission	+ 6,9 %

Vlotho-Exter:

1. Spezifische Abfallmenge	+ 3,8 %
2. Spezifischer Wasserverbrauch	+ 11,7 %
4. Spezifischer Stromverbrauch	- 3,8 %
5. Spezifischer Gasverbrauch	- 15,7 %
6. Spezifische CO ₂ -Emission	- 15,7 %

Hinweis zur Aussagekraft der Umweltkennzahlen: Verschobene Produktionsschwerpunkte und produktionsbedingte Veränderungen (z. B. energieintensive Technologien wie Laserschweißen, Roboteranlagen oder Transferlinien) können die Vergleichbarkeit der Kennzahlen beeinträchtigen. Zudem führen Materialeinsparungen pro Stück – trotz positiver Umwelteffekte – rechnerisch zu höheren Stückzahlen je Rohmaterial, was die Kennzahlen verzerren kann. In Summe stoßen die Umweltkennzahlen daher in einzelnen Fällen an Grenzen der Aussagekraft.

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 2024 liegt im Rahmen der Produktionsmenge.

Tab. 8: Eingesetzte Roh- und Betriebsstoffe am Standort Kirchlengern/Bünde - 2024

Jahr	Roh- und Betriebsstoffe [t]
	2024
Rohstoffe (Stahl, Holzböden, Pulverlack)	125.112
Betriebsstoffe (z.B. Öle/Fette, Chemikalien, Kartonagen)	7.101
Roh- und Betriebsstoffe Gesamt	132.213

Tab. 9: Eingesetzte Roh- und Betriebsstoffe am Standort Vlotho-Exter- 2024

Jahr	Roh- und Betriebsstoffe [t]
	2024
Rohstoffe (Bauteile aus Stahl)	15.567
Rohstoffe (Bauteile aus Kunststoff/Dämpfer)	2.897
Roh- und Betriebsstoffe Gesamt	18.464

Abb. 3: Einsatz Roh- und Betriebsstoffe in Kirchlengern/Bünde



Abb. 4: Einsatz Roh- und Betriebsstoffe in Vlotho-Exter





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 und Vlotho/Exter 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 an den Standorten Kirchlegern/Bünde und Vlotho-Exter sind alle erforderlichen Prüfungen und Maßnahmen durchgeführt bzw. eingeführt worden, um die REACH-Anforderungen, auch mit Blick auf Lieferanten und Kunden, zu erfüllen.

4.2 Abfall

Gesamtabfallmenge

An den Standorten Kirchlegern/Bünde und Vlotho- Exter wird eine umfassende Abfalltrennung mit derzeit 36 Abfallfraktionen praktiziert. Die jährlichen Mengen werden erfasst und sowohl in den Abfallbilanzen als auch in den Jahresberichten der 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 Umweltauflagen werden vor Auftragsvergabe durch einen Nachweis der Zertifizierung nach der Entsorgungsfachbetriebe-Verordnung des Entsorgers bestätigt.

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 auch in diesem Jahr wieder über 85 Prozent.

In 2024 ist die Gesamtabfallmenge am Standort Kirchlegern/Bünde im Vergleich zum Vorjahr um 5,0 Prozent gesunken. Am Standort Vlotho-Exter ist Gesamtabfallmenge im Vergleich zum Vorjahr um 3,8 Prozent gestiegen. Tabelle 10 und 11 geben eine Übersicht über die Abfalljahresmengen 2024 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 am Standort Kirchlegern/Bünde in 2018 und 2019 der spezifischen Abfallmenge zu beobachten. Seit 2018 wird die Kennzahl bereinigt dargestellt.

Abb. 5: Kennzahlenvergleich – Spezifische Abfallmenge in Kirchlengern/Bünde



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. 10: Wesentliche Abfallarten Standort Kirchlengern/Bünde - 2024

Jahr	Abfälle [t]
	2024
Pulverlacke	53,0
Metalle	15.080,7
Kartonagen	630,0
Altholz	320,5
Kunststoffe	44,0
Restmüll	267,1
Sonstige Abfälle	212,4
Summe „Nicht gefährliche Abfälle“	16.607,7
Lackschlamm	21,9
Phosphatschlamm	241,8
Emulsion	54,9
Altöle	17,3
Ölhaltige Betriebsmittel	14,1
Sonstige Abfälle	70
Summe „Gefährliche Abfälle“	420,0

Abb. 6: Kennzahlenvergleich – Spezifische Abfallmenge in Vlotho-Exter



Hinweis: Am Standort Vlotho-Exter liegen ab 2022 valide Daten vor.

Tab. 11: Wesentliche Abfallarten Standort Vlotho-Exter- 2024

Jahr	Abfälle [t]
	2024
Pulverlacke	entfällt
Metalle	199,83
Kartonagen	41,17
Altholz	4,52
Kunststoffe	21,32
Restmüll	20,34
Sonstige Abfälle	1,12
Summe „Nicht gefährliche Abfälle“	288,30
Lackschlamm	entfällt
Phosphatschlamm	entfällt
Emulsion	2,40
Altöle	0,60
Ölhaltige Betriebsmittel	5,43
Sonstige Abfälle	1,07
Summe „Gefährliche Abfälle“	9,50



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.

Am Standort Vlotho-Exter wird Wasser nahezu ausschließlich als Sanitärwasser verwendet.

Abb. 7: Kennzahlenvergleich - Spezifischer Wasserverbrauch in Kirchlegern/Bünde



Tab. 12: Wasserverbrauch Kirchlegern/Bünde– 2024

	Wasserverbrauch [m³]
Jahr	2024
Sanitärwasser	18.204
Prozesswasser (A8/B4/B5/B7/C2)	11.307
Gesamtverbrauch	29.511

Abb. 8: Kennzahlenvergleich - Spezifischer Wasserverbrauch in Vlotho-Exter



Tab. 13: Wasserverbrauch Vlotho-Exter– 2024

	Wasserverbrauch [m³]
Jahr	2024
Sanitärwasser	2.002
Prozesswasser	2
Gesamtverbrauch	2.004

Wasserverbrauch

Der absolute Gesamtwasserverbrauch am Standort Kirchlegern Bünde ist höher als im Vorjahr. Dies ist hauptsächlich auf den Inbetriebnahmeprozess im C3 und auf einen Leitungsbruch zurückzuführen.

Der spezifische Wasserverbrauch (siehe Abb. 7, in m³ Wasser gesamt/t Produkt) ist um 18 Prozent im Vergleich zum Vorjahr gestiegen. Der Anstieg ist im Wesentlichen der wirtschaftlichen Situation und dem Gesamtwassermehrverbrauch geschuldet. Durch den regelmäßigen „Jour Fixe“ werden die Verbräuche analysiert und Maßnahmen abgeleitet.

Der Gesamtwasserverbrauch am Standort Vlotho-Exter befindet sich auf dem Niveau der Vorjahre.



Abwasseranfall

Am Standort Kirchlengern/Bünde fallen Abwässer 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. 14: Abwasseranfall Kirchlengern/Bünde – 2024

	Abwasseranfall [m ³]
Jahr	2024
Sanitärabwasser	18.862
Abwasser aus Behandlungsanlagen sowie Vollentsalzungsanlagen	6.117

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 Rückhalteteich 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 fasst jetzt das gesamte Volumen (4.400 m³) von den Hallen C2 und C3. Das Regenwasser wird dort zuerst gestaut und anschließend in einen Vorfluter eingeleitet. 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 15 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 2024, siehe Tabelle 15) für die nachgeschaltete kommunale Kläranlage.



Tab. 15: Abwassergrenzwerte und -fracht der Abwasserbehandlungsanlagen B4 und C2 am Standort Kirchlengern/Bünde in 2024

Abwassergrenzwerte und -fracht der Abwasserbehandlungsanlage				
Parameter	Einheit	Ermittelter Wert ø	Grenzwert	Jahresfracht [g/a]
AOX ¹⁾	mg/l	0,05	1	306
LHKw ²⁾	mg/l	0,01	0,1	61
Zink	mg/l	0,1	2	612
Kohlenwasserstoffe	mg/l	0,4	10	2.447

¹⁾ Absorbierbare, organisch gebundene Halogene

²⁾ Leichtflüchtige, halogenierte Kohlenwasserstoffe

Am Standort Vlotho-Exter fallen Abwässer ausschließlich in Form von, Sanitär- und Niederschlagsabwässern an. Diese werden in die Kanalisation eingeleitet, die an das kommunale Klärwerk Vlotho angeschlossen ist. Am Standort befinden sich zwei unterirdische Regenrückhaltebauwerke, die zur Entlastung der kommunalen Regenwasserkanäle bei Starkregenereignissen dienen. Diese wurden mit der Erweiterung der Produktionsflächen im Jahr 2017 erstellt.

Das nördlich von Halle 6 gelegene Rückhaltebauwerk verfügt über ein Speichervolumen von 222 m³. Es nimmt das Regenwasser von der Dachfläche der Halle 6 sowie vom angrenzenden nördlichen Parkplatz 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.

Tab. 16: Abwasseranfall Vlotho-Exter– 2024

Jahr	Abwasseranfall [m ³]
	2024
Sanitärabwasser	2.002



BELEG
Bauwerk Kirchlengern/Bünde

CO₂ BANK

1.293 Tonnen CO₂

Belegt in
Hettich Holding GmbH
Ort
B7 Hettich Holding GmbH & Co.
UG

Das Objekt wurde in Holz
realisiert. Dadurch wurde ein
positiver Beitrag zum Klimaschutz
geleistet.

Durch den Vergleich der Photo-
synthespeicher Kapazität (CO₂) wird
berechnet, dass der CO₂-Ausstoß
stofflich CO₂ geht in die Atmosphäre.
Der Ausstoß wird durch die
Freisetzung CO₂ überholt. Ein
positiver Beitrag zum Klimaschutz
wird erzielt.

Das CO₂ wird als Holz in Form der
Holz- und Holzprodukte (z.B. Holz-
schichten, Holzwerkstoffe) über
den Lebenszyklus hinweg
verbleibt. Durch die Holz-
speicherung wird das CO₂ langfristig
gespeichert.

Landesrat
Hettich Holding GmbH
Landesrat
Hettich Holding GmbH

ALLIANZ HOLZ
LANDESRAT HOLZ

4.4 Energie

4.4.1 (Standort Kirchlengern/Bünde)

Zur Wärmeversorgung der Gebäude und Entfettungsbäder wird Nahwärme aus einem sowohl strom- als auch wärmeerzeugenden Blockheizkraftwerk (Kraft-Wärme-Kopplung) am Standort Kirchlengern/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 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

Im Februar 2018 wurde die Photovoltaikanlage B7 in Betrieb genommen und in 2022 erweitert, durch welche im letzten Jahr 187 MWh Strom erzeugt wurde.

Zusätzlich wurde auf dem Gebäude C3 im Sommer 2024 eine weitere Photovoltaikanlage in Betrieb genommen, die 2024 695 MWh Energie aus Sonnenlicht erzeugt hat.

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 3,5 Prozent gestiegen. Dies ist durch die Inbetriebnahme der Fertigung in Halle C3 zu begründen.

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 4.013 MWh. Die selbsterzeugte Strommenge liegt bei 2.885 MWh (siehe Tabelle 17).

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 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 und fossile Energien im Produktionsprozess zu vermeiden.

Tab. 17: Eigenenergieerzeugung Standort Kirchlengern Bünde - 2024

Jahr	Eigenenergieerzeugung [MWh]
	2024
Strom Photovoltaik (B1)	151
Strom Photovoltaik (B7)	187
Strom Photovoltaik (C3)	695
Strom BHKW (B7)	135
Strom BHKW (A5)	1.717
Summe Strom	2.885



Tab. 17 Eigenenergieerzeugung - 2024 (Fortsetzung)

Jahr	Eigenenergieerzeugung [MWh]
	2024
Wärme BHKW (A5)	1.940
Wärme Heizkessel (A5)	3.558
Wärme Druckluftzentrale (B8)	1.471
Wärme Heizkessel (C2)	540
Wärme Druckluftzentrale (C2-1)	131
Wärme Druckluftzentrale (C2-2)	42
Wärme BHKW (B7)	241
Wärme Heizkessel (B7)	-
Wärme Wasser-Wasser-Wärmepumpe (B7 – 1)	55
Wärme Wasser-Wasser-Wärmepumpe (B7 – 2)	133
Summe Wärme	8.111

Tab. 18: Primärenergieverbrauch Standort Kirchlegern Bünde – Vergleich 2024 mit den Vorjahren

	Energieverbrauch	
	Veränderung zum Vorjahr [%]	Veränderung zu 2022 [%]
Strom ¹⁾ [MWh]	+ 0,4	- 9,8
Erdgas ²⁾ [MWh]	+ 7,7	- 15,0
Heizöl [MWh]	--- ³⁾	--- ³⁾
Gesamt	+ 8,1	- 24,8

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

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

³⁾ Kein Heizölverbrauch in den Vorjahren.



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)
- 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, Monitore, etc.)
- steigende Produkteffizienz (d. h. materialstärken optimierte Produkte benötigen z. B. die gleiche Pulverbeschichtung, stellen jedoch weniger „Produkt-Tonnen“ dar)
- wechselnde wirtschaftliche Situationen

In 2024 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 Kirchlengern/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. 9: Kennzahlenvergleich - Spezifischer Stromverbrauch





Gasverbrauch

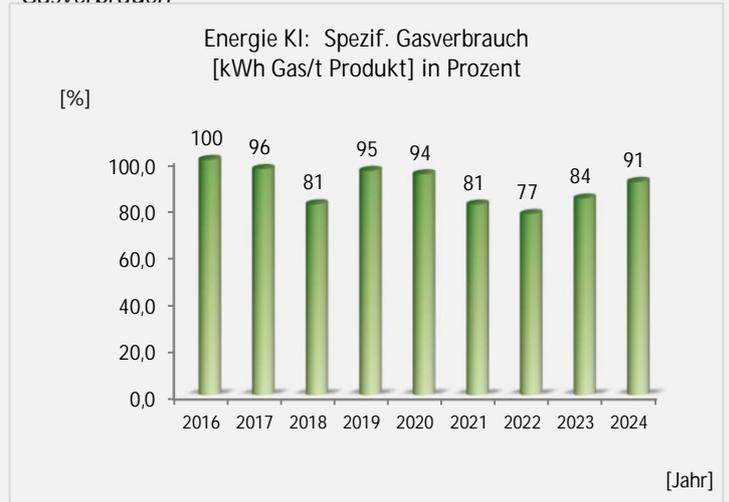
Der absolute Gasverbrauch ist im Vergleich zum Vorjahr um 7,7 Prozent gestiegen (siehe Tab. 18).

Ursächlich hierfür war die Inbetriebnahme der Produktion in Halle C3.

Der spezifische Gasverbrauch ist im selben Zeitraum um 7 Prozent gestiegen (siehe Abb.10). Zu begründen ist dies durch die Steigerung des absoluten Gasverbrauches bei vergleichbarem Materialeinsatz.

Nach Inbetriebnahme der Pulveranlage in B7 ist 2019 ein Sprung zu vermerken, der hauptsächlich im Serienstart und damit verbundenen Anlauferschwernissen 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 Wärmeaustausch aus den Einbrennöfen zu reduzieren und somit den Energieverbrauch zu senken.

Abb. 10: Kennzahlenvergleich Kirchlengern/Bünde – Spezifischer Gasverbrauch



Wärmeverbrauch

Der absolute Wärmeverbrauch der letzten Jahre ist gegenüber 2016 trotz einer Produktionssteigerung um rund 30 Prozent gesunken.

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 verschiedene Maßnahmen zur Abwärmenutzung sowie der zentralisierten Kompressorstation mit Wärmetauschkopplung gestartet ist. Dieses Konzept wird bis heute weiter verfolgt, indem - wenn möglich - Abwärmenutzungen an Lüftungs- und Kompressoranlagen genutzt und ausgebaut werden. Der spezifische Wärmebedarf ist im letzten Jahr um 5 Prozent im Vergleich zum Vorjahr gesunken.

Abb. 11 Kennzahlenvergleich Kirchlengern/Bünde – Spezifischer Wärmeverbrauch



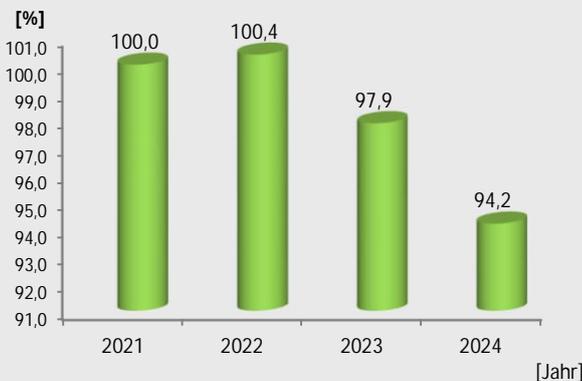


4.4.2 Energie (Standort Vlotho-Exter)

Am Standort Vlotho-Exter verfolgen wir das Ziel, den Energieeinsatz kontinuierlich zu optimieren und umweltgerechter zu gestalten. Grundlage dafür sind sowohl technische Maßnahmen als auch die Zusammenarbeit mit unseren Energiepartnern. Die Wärmeversorgung erfolgt zum größten Teil durch die Nutzung der Abwärme aus der Druckluftherzeugung. Ein kleiner Teil wird durch eine Gaskesselanlage erzeugt. Die Gaskesselanlage ist der einzige Gasverbraucher am Standort. Prozesswärme wird am Standort nicht benötigt. Durch die Wärmerückgewinnung wird der Energieverbrauch insgesamt gesenkt. Damit leisten wir einen wichtigen Beitrag zur Effizienzsteigerung und CO₂-Reduktion. Der Standort wird zu 100 % mit zertifiziertem Ökostrom Strom versorgt.

Abb. 12 Kennzahlenvergleich Vlotho-Exter - Spezifischer Stromverbrauch

Spezifischer Stromverbrauch (MWh Strom/t Rohstoff)



Energieverbrauch

Der absolute Stromverbrauch ist um 4 Prozent gesunken. Durch stetiges Wachsen des Standortes, steigt auch die Fläche, die mit Energie zu versorgen ist. Erfreulich ist, dass aufgrund der hoch wärmedämmten Holzrahmenbauweise der Erweiterungsbauten die zusätzlichen Heizbedarfe so gering ausfallen, dass sie in der Gesamtstatistik kaum erkennbar sind.

Energieerzeugung

Im Februar 2022 wurde die Photovoltaikanlage auf dem Hallendach 6 und 7 in Betrieb genommen, durch welche im letzten Jahr 652 MWh Strom erzeugt wurden.

Tab. 19 Eigenenergieerzeugung Standort Vlotho-Exter- 2024

Jahr	Eigenenergieerzeugung [MWh]
	2024
Strom Photovoltaik	652

Jahr	Eigenenergieerzeugung [MWh]
	2024
Wärme Heizkessel	111
Wärme aus Druckluftzentrale	772
Summe Wärme	883

Tab. 20: Primärenergieverbrauch Standort Exter-Vlotho– Vergleich 2024 mit den Vorjahren

	Energieverbrauch	
	Veränderung zum Vorjahr [%]	Veränderung zu 2022 [%]
Strom ¹⁾ [MWh]	- 5,5	- 24,2
Erdgas ²⁾ [MWh]	-22,1	-55,7
Heizöl [MWh]	--- ³⁾	--- ³⁾
Gesamt	- 27,6	- 79,9

¹⁾ Bezug öffentliches Netz und eigene Stromerzeugung.

²⁾ Gasverbrauch Heizkessel

³⁾ Kein Heizölverbrauch in den Vorjahren.



4.5 Abluft und Lärm

Abluftemissionen

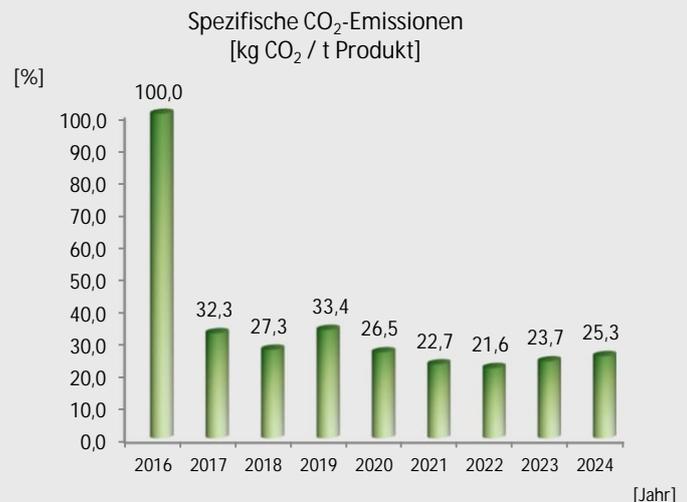
Am Standort Kirchlegern/Bünde unterliegt eine Anlage der Genehmigungspflicht nach dem Bundesimmissionsschutzgesetz. Da das 2015 errichtete BHKW in A5 eine Feuerungswärmeleistung (FWL) von mehr als 1 bis weniger als 20 MW aufweist, ist eine Genehmigung nach BImSchG in Verbindung mit der 4. BImSchV notwendig. 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 9,0 Prozent gestiegen.

Seit 2017 bezieht der Standort zu 100% zertifizierten 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 23,3 Prozent und sind damit im Vergleich zum Vorjahr gestiegen. (siehe Abb. 8). Zu begründen ist dies durch den Anstieg des spezifischen Gasverbrauches.

Abb. 13: Kennzahlenvergleich Kirchlegern/Bünde - Spezifische CO₂-Emissionen



Tab. 21 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.



Am Standort Vlotho-Exter unterliegt keine Anlage der Genehmigungspflicht nach dem Bundesimmissionsschutzgesetz. Die einzige relevante Emissionsquelle ist die Gasheizung. Seit 2021 bezieht der Standort zu 100% zertifiziertem Ökostrom aus erneuerbaren Energien gemäß EnWG. Demnach fließt seit diesem Zeitpunkt der Strom nicht in die CO₂-Bilanz mit ein.

Abb. 14 Kennzahlenvergleich Vlotho-Exter Spezifische CO₂-Emissionen



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 Abluffemissionen 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 Gasheizung verursacht am Standort Vlotho-Exter direkte Emissionen. Aufgrund einer intelligenten Heizungssteuerung über die Haustechnik und der günstigen Witterung konnte die direkten absoluten CO₂-Emissionen im vergangenen Jahr gesenkt werden.

Tab. 22: Direkte CO₂ Emissionen durch den Gasverbrauch am Standort Vlotho-Exter (Heizkessel)

	CO ₂ -Emissionen	
	Veränderung zum Vorjahr [%]	Veränderung zu 2022 [%]
CO ₂ [t]	-22,1	-55,7

Weitere Emissionen entstehen durch die zum Standort Vlotho-Exter gehörenden Fahrzeuge und durch Dienstreisen.

Tab. 23: Fahrzeugflotte 2024 am Standort Vlotho-Exter Laufleistung/Verbrauch

Fahrzeuge	Laufleistung/Verbrauch
5 PKW (Kraftstoff/Hybrid)	187.459 km/a
2 PKW (E-Fahrzeuge)	14.129 km/a

Tab. 24: Fahrzeugflotte Durchschnittsverbrauch 2024 am Standort Vlotho-Exter

	Durchschnittsverbräuche [l/100km]
	2024
Pkw (Kraftstoff/Hybrid)	6,69



Die fest installierten Anlagen am Standort Kirchlengern/Bünde (BHKW, Pulveröfen, Heizkessel und Kühlanlagen) sowie die Flurförderzeuge im Außenbereich verursachen über den Gas- und Kältemittelverbrauch direkte Emissionen am Standort. Bedingt durch die Inbetriebnahme der Produktion in Halle C3 sind die direkten absoluten CO₂-Emissionen im vergangenen Jahr gestiegen (siehe Tabelle 15).

Tab. 25: Direkte CO₂ Emissionen durch den Gas- und Kältemittelverbrauch am Standort Kirchlengern/Bünde (BHKW, Pulveröfen, Heizkessel, Kühlanlagen und LPG)

	CO ₂ -Emissionen	
	Veränderung zum Vorjahr [%]	Veränderung zu 2022 [%]
CO ₂ [t]	+9,0	-0,3

Weitere Emissionen entstehen durch die zum Gesamtstandort Kirchlengern/Bünde gehörenden Fahrzeuge. Dies sind bei den Pkw überwiegend Fahrzeuge für die Kolleginnen und Kollegen im Außendienst sowie Fahrzeuge zur besonderen Verwendung. Der Durchschnittsverbrauch der Fahrzeuge ist auf 5,96 l/100 km gesunken. Die Jahres-Laufleistung beträgt rund 3,87 Millionen Kilometer. Dies entspricht etwa 92 Erdumrundungen oder 10 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.

Tab. 26: Fahrzeugflotte am Standort Kirchlengern/Bünde 2024 Laufleistung/Verbrauch

Fahrzeuge	Laufleistung/Verbrauch
74 PKW (Kraftstoff/Hybrid)	2.821.045 km/a
58 PKW (E-Fahrzeuge)	1.056.367 km/a
6 Stapler (Flüssiggas)	13.968l/a

Tab. 27: Fahrzeugflotte am Standort Kirchlengern/Bünde Durchschnittsverbrauch 2024

Jahr	Durchschnittsverbräuche [l/100km]
	2024
Pkw (Kraftstoff/Hybrid)	4,48



Indirekte Emissionen

Indirekte Emissionen entstehen an beiden Standorten 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. Am Standort Kirchlengern/Bünde befinden sich derzeit 6 Elektrofahrzeuge im Fahrzeugpool dazu sind 58 Elektrodienstfahrzeuge im Einsatz. Weiterhin werden am Standort vier E-Transporter und ein E-Streetscooter für den innerbetrieblichen Werksverkehr genutzt.

Am Standort Vlotho-Exter sind 2 Elektrofahrzeuge im Einsatz.

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

Lärmemissionen

Die Standort Kirchlengern/Bünde und Vlotho-Exter befindet sich beide in Gewerbegebieten mit kleineren Wohngebieten und Gewerbebetrieben in der Nachbarschaft. An beiden Standorten wurden zur Prüfung der Grenzwerte der „TA-Lärm“ Messungen durchgeführt. Dabei wurden jeweils 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.

In den Betrieben 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.

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 Kirchlegern/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. 28: Bodenflächen Kirchlegern/Bünde 2024 [m²]

Jahr	Bodenfläche [m ²]
	2024
Versiegelte Fläche	257.400
Unversiegelte Fläche	134.183
Naturnahe Fläche	3.393
Gesamtfläche	394.976

Auf dem Gelände des Standortes Vlotho-Exter sind ebenfalls aufgrund der vormals landwirtschaftlichen Nutzung keine Bodenverunreinigungen zu erwarten. Um eine Gefährdung des Bodens und des Grundwassers auszuschließen, wurden auch hier 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.

Tab. 29: Bodenflächen Vlotho-Exter 2024 [m²]

Jahr	Bodenfläche [m ²]
	2024
Versiegelte Fläche	25.100
Unversiegelte Fläche	7.975
Naturnahe Fläche	625
Gesamtfläche	33.700



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. Dasselbe gilt auch für den Standort Vlotho-Exter. 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 an beiden Standorten zum Tragen:

- Chemikalienrecht
- Wasserrecht
- Kreislaufwirtschaftsgesetz
- Energiegesetz

Zusätzlich kommt am Standort Kirchlengern/Bünde und der Rechtsbereich Gefahrgutrecht zum Tragen

6 Ansprechpartner des Unternehmens

Weitere Informationen:

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

Adressen für Anfragen:

Umweltmanagementbeauftragter

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

Hettich Management Service GmbH, 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)



8 Gültigkeitserklärung der Umwelterklärung für den Standort Kirchlengern/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 2025 wird hiermit für gültig erklärt.

Kirchlengern/Bünde, 9. Juli 2025

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

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



8 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 2025 wird hiermit für gültig erklärt.

Kirchlengern/Bünde, 9. Juli 2025

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



www.hettich.com

Technik für Möbel

