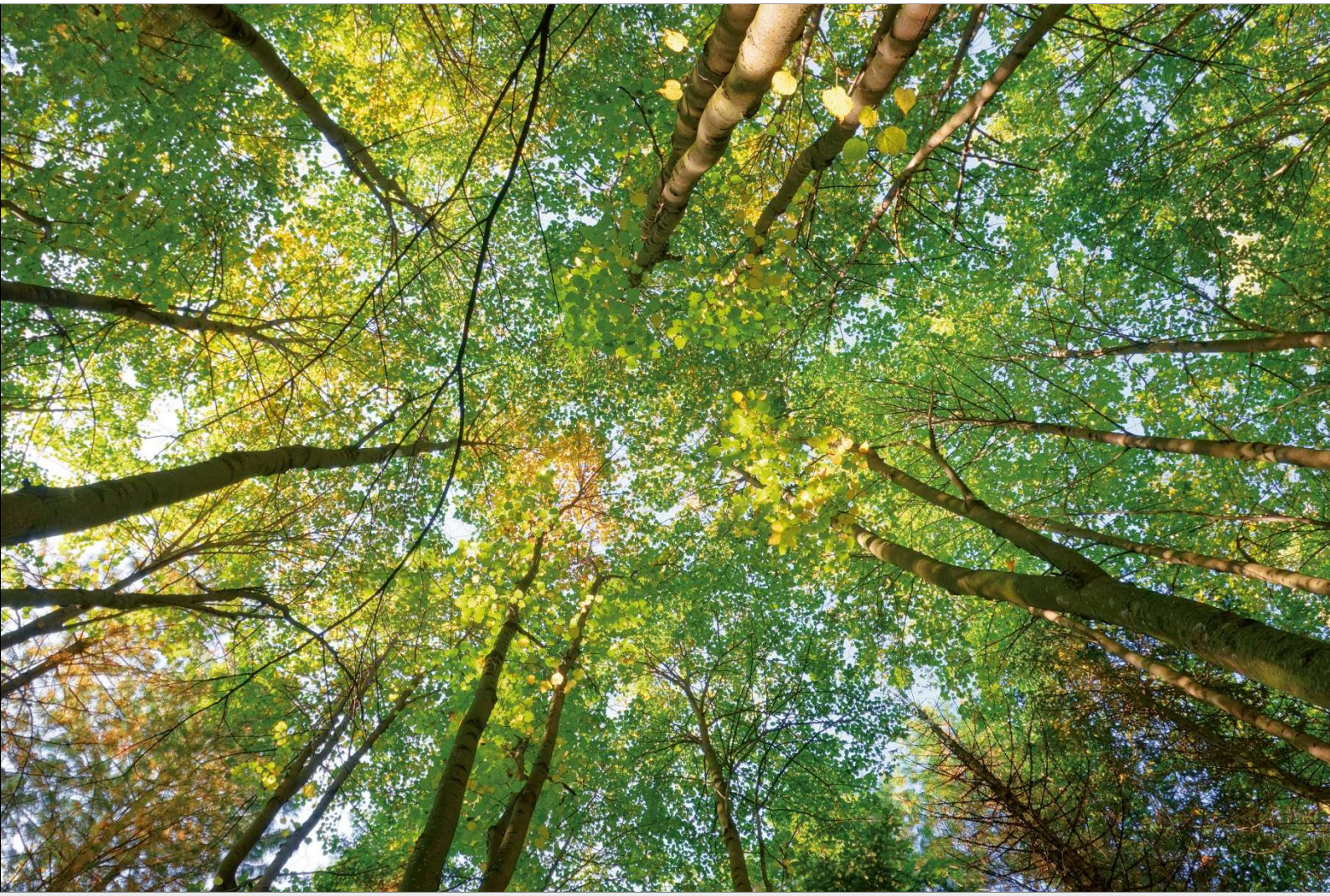
Umwelterklärung 2023

Technik für Möbel

Hettich



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

Hettich Holding GmbH & Co. oHG

mit den Gesellschaften am Standort
Kirchlengern/Bünde

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

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
- CO_2-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 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 2023 wird bis zum Revalidierungsaudit in 2024 vorgelegt.

Kirchlengern/Bünde, im Mai 2023

Sascha Groß
Geschäftsführung
Hettich Holding GmbH & Co. oHG

Timo Pieper
Geschäftsführung
Paul Hettich GmbH & Co. KG

Michael Lehmkuhl
Geschäftsführung
Paul Hettich GmbH & Co. KG

Irene Schirokow
Umweltmanagementbeauftragte
Standort Kirchlengern/Bünde

Inhaltsverzeichnis

1 Das Unternehmen 6
2 Umweltmanagement 8
2.1 Nachhaltigkeitsgrundsätze 8
2.2 Darstellung des Umweltmanagementsystems 9
2.3 Umweltbetriebsprüfung 10
3 Umweltaspekte unserer Tätigkeit 11
3.1 Umweltrelevanz der Gesellschaften 11
3.2 Ermittlung und Überwachung wesentlicher Umweltaspekte 13
3.3 Umweltziele und Umweltprogramm 15
4 Darstellung der betrieblichen Umweltleistung 18
4.1 Rohstoffe und Betriebsstoffe 19
4.2 Abfall 19
Gesamtabfallmenge 19
Spezifische Abfallmenge 20
4.3 Wasser und Abwasser 21
Wasserverbrauch 21
Abwasseranfall 21
4.4 Energie 23
Energieeinsparung bei Neubauten 23
Energieerzeugung 24
Energieverbrauch 24
Anteil erneuerbarer Energien am Energieverbrauch 24
Stromverbrauch 26
Gasverbrauch 27
Wärmeverbrauch 27
4.5 Abluft und Lärm 28
Abluftemissionen 28
Direkte Emissionen 29
Indirekte Emissionen 30
Lärmemissionen 30
Mobilitätsmanagement 30
4.6 Boden- und Grundwasser 31
5 Sonstige Faktoren der Umweltleistung 31
Genehmigungen 31
Rechtskataster 31
6 Ansprechpartner des Unternehmens 32
7 Namen der zugelassenen Umweltgutachter 33
8 Gültigkeitserklärung der Umwelterklärung 34

Abbildungsverzeichnis

Abb. 1: Umweltschutzorganigramm Kirchlengern/Bünde 10
Abb. 2: Einsatz Roh- und Betriebsstoffe 19
Abb. 3: Kennzahlenvergleich – Spezifische Abfallmenge 20
Abb. 4: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Wasserverbrauch 21
Abb. 6: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Stromverbrauch 26
Abb. 5: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Gasverbrauch 27
Abb. 7: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Wärmeverbrauch 27
Abb. 8: Kennzahlenvergleich – Spezifische CO_2-Emissionen 28

Tabellenverzeichnis

Tab. 1: Produkte HPH - Auszüge und Schubkästen 11
Tab. 2: Produkte HMT – Arbeitsstunden 12
Tab. 3: Produkte HLS – Packstücke 12
Tab. 4: Wesentliche Umweltaspekte Kirchlengern/Bünde 14
Tab. 5: Abgeschlossene Maßnahmen bis Mai 2023 16
Tab. 6: Umweltziele 17
Tab. 7: Eingesetzte Roh- und Betriebsstoffe - 2022 19
Tab. 8: Wesentliche Abfallarten - 2022 20
Tab. 9: Wasserverbrauch - 2022 21
Tab. 10: Abwasseranfall - 2022 21
Tab. 11: Abwasserfracht der Abwasserbehandlungsanlagen - 2022 22
Tab. 12: Eigenenergieerzeugung - 2022 24
Tab. 13: Energieverbrauch - Vergleich 2022 mit den Vorjahren 25
Tab. 14: Luftemissionen der BImSchG Anlage (BHKW) A5 in 2020 28
Tab. 15: Direkte CO_2-Emissionen durch den Gasverbrauch am Standort 29
Tab. 16: Fahrzeugflotte 2022 Laufleistung/Verbrauch 29
Tab. 17: Fahrzeugflotte Durchschnittsverbrauch 2022 29
Tab. 18: Personenverkehr Bahn 2022 29
Tab. 19: Bodenfläche 2022 [m^2] 31

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. Dies können wir nur erreichen, wenn wir für uns, für andere und für die Umwelt sorgen. Der soziale, gesellschaftliche und der ökologische Aspekt stehen gleichwertig nebeneinander und sichern unsere Beständigkeit.

Als einer der größten Hersteller von Möbelbeschlägen und Partner der Möbelindustrie rund um den Globus setzt Hettich mit seinen Produkten Maßstäbe bei Funktion, Qualität und Komfort von Küchen-, Bad-, Büro-, Wohn- und Schlafraum-Möbeln. Unter der Marke Hettich entstand eine weltweit verzweigte Unternehmensgruppe mit circa 8.000 Beschäftigten. Kunden sind die Möbelindustrie, der Fachhandel mit dem Handwerk und die DIY-Branche. Hettich betreibt Produktionsstandorte in Europa und Asien und ist mit Niederlassungen und Vertretungen auf der ganzen Welt vertreten. Am Unternehmenshauptsitz in Kirchlengern/Bünde in Deutschland sind im Jahr 2022 in den nachfolgend genannten Gruppenunternehmen mehr als 2.300 Kolleginnen und Kollegen beschäftigt. Diese arbeiten in vielen Bereichen im Dreischichtbetrieb.

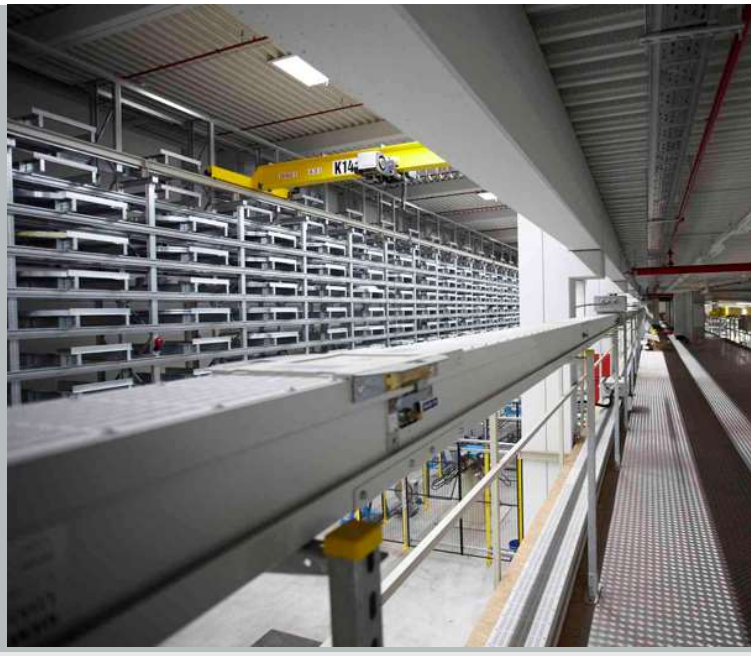
Die **Hettich Holding GmbH & Co. oHG** (HHO) steuert die strategische Unternehmensentwicklung der Hettich Gruppe, legt die übergreifenden Umweltgrundsätze der Gruppe fest und bewilligt Budgets sowie einzelne Großprojekte. Zu ihr gehört auch der Bereich Umwelt, der unmittelbar an die Geschäftsführung der Holding berichtet.

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

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

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

Als Sondermaschinenbauunternehmen entwickelt und fertigt die **Hettich Maschinentechnik GmbH & Co. KG** (HMT) Montagemaschinen, Roboterzellen, 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 Vahrenkampstraße 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.

Auch wenn wir uns in keinem direkten Schutzgebiet befinden, setzen wir mit einem vielschichtigen Maßnahmenplan alles daran, Emissionen so weit wie möglich zu reduzieren (z. B. durch Rückhalteeinrichtungen, mobile 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 sieben oben genannten Organisationseinheiten der Hettich Gruppe am Standort Kirchlengern/Bünde.

2 Umweltmanagement

2.1 Nachhaltigkeitsgrundsätze

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

- Wir **befähigen** unsere Kolleginnen und Kollegen auf **allen Ebenen** zu einem verantwortungsbewussten Handeln im Sinne eines **erfolgreichen Nachhaltigkeitsmanagements** und laden sie zum Mitgestalten ein.

- Wir sorgen für ein **sicheres Arbeitsumfeld**. Die eigene Gesundheit sowie die unserer Kolleginnen und Kollegen haben oberste Priorität. Wir reduzieren Arbeitsunfallrisiken durch umfangreiche **vorbeugende Maßnahmen**, konzentriertes, vorausschauendes Arbeiten und **sicherheitsbewusstes Verhalten**.

- Wir fördern die **Vielfalt und Chancengleichheit**. Wir bauen ein vertrauensvolles Umfeld auf, frei von Vorurteilen und Ausgrenzung, in dem Eigenverantwortung, Gestaltungsfreiheit sowie Mut zum Ausprobieren ihren Platz haben. Wir schaffen eine Kultur, in der alle ihre Stärken, Leidenschaften und Ideen bestmöglich einbringen können.

- Wir achten die **internationalen Menschenrechte**. Im Rahmen unserer unternehmerischen Sorgfaltspflicht sorgen wir dafür, dass dieser Anspruch in der gesamten Lieferkette eingehalten wird.

- Wir engagieren uns für eine **gerechte** und **gebildete** Gesellschaft. Wir fördern die ehrenamtlichen Tätigkeiten unserer Kolleginnen und Kollegen. Als Ausdruck unserer gesellschaftlichen Verantwortung unterstützen wir Bildung, Wissenschaft und soziale Anliegen durch Geld- und Sachspenden.

- Wir entwickeln **Produkte** und **Lösungen** mit hohem **Qualitätsanspruch**. Wesentliche Eigenschaften sind Funktionalität, Langlebigkeit, Sicherheit, Umweltverträglichkeit und Ressourcenschonung.

- Wir betrachten die **kontinuierliche Verbesserung** zur nachhaltigen **Steigerung der Ressourceneffizienz**, **Reduzierung des Energieverbrauchs** und **Vermeidung von Umweltbelastungen** als verpflichtenden Bestandteil unserer Unternehmenskultur.

- Wir verpflichten uns, die **geltenden gesetzlichen Vorschriften und Normen** sowie **interne** und **kundenseitige Anforderungen** für uns als **Mindeststandard** einzuhalten.

- Wir verpflichten uns dem Ziel, bei den direkten und indirekten Treibhausgasemissionen an unseren Standorten **klimaneutral** zu werden. Dabei geben wir der Vermeidung und Reduzierung den Vorrang vor der Kompensation umweltschädlicher Emissionen.

- Wir verbessern die **Kreislauffähigkeit** unserer **Produkte** und suchen gemeinsam mit unseren Partnern nach **alternativen nachhaltigen Materialien** und **Herstellungsmethoden**.

- Wir verpflichten unsere **Vertragspartner** zur Erfüllung unserer Nachhaltigkeitsansprüche und schaffen ein **vertrauensvolles Verhältnis** zu Kunden, Behörden und zur Öffentlichkeit durch **Information** und **Kooperation.**

2.2 Darstellung des Umweltmanagementsystems

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

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

Für die Umsetzung des Managementsystems sind alle Kolleginnen und Kollegen, insbesondere die Führungskräfte, verantwortlich. Als Stellvertreter aller Gesellschaften am Standort, wurde der Geschäftsführung der Paul Hettich GmbH & Co. KG die Befugnis erteilt, Entscheidungen für Themen des Umweltmanagements, im gemeinschaftlichen Sinne, für den gesamten Standort zu treffen.

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

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

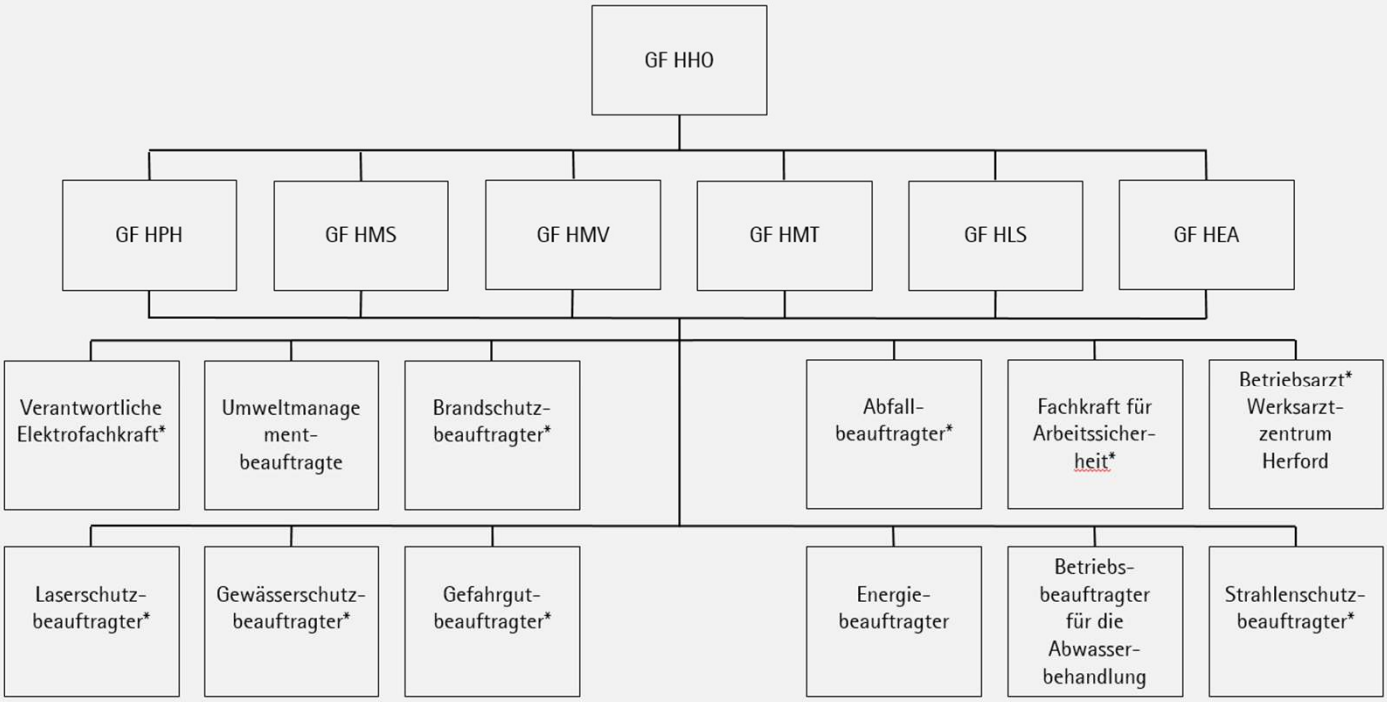
Interessierte Parteien
Eine Bewertung hat ergeben, dass folgende Interessengruppen relevante Anforderungen an das MSH mitgestalten:

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

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

2 Umweltmanagement

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



* Die Beauftragung ist rechtlich erforderlich

2.3 Umweltbetriebsprüfung

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

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

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

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

3 Umweltaspekte unserer Tätigkeit

3.1 Umweltrelevanz der Gesellschaften

Paul Hettich (HPH)

Bedingt durch die eingesetzten Produktionstechniken werden an unserem Standort 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

	Produkte [t]
Jahr	**2022**
Auszüge und Schubkästen HPH	129.058

3 Umweltaspekte unserer Tätigkeit

Hettich Maschinentechnik (HMT)

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

Im Jahr 2022 ist die Anzahl der geleisteten Arbeitsstunden aufgrund der höheren Auftragslage gegenüber 2021 um 2,5 % gestiegen.

Tab. 2: Produkte HMT – Arbeitsstunden

Jahr	Arbeitsstunden
	2022
gewerblich HMT	76.528

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 bei HMS angesiedelt.

Hettich Logistik Service (HLS)

Bei HLS werden mithilfe moderner Technik und Softwaresystemen Logistikprozesse in exakt aufeinander abgestimmten Zeitfenstern abgewickelt. Neben der Abwicklung von Wareneingängen und der Lagerung von Produkten bildet der Versand zu Kunden mit der Bildung von Packstücken einen Hauptschwerpunkt (siehe Tab. 3).
Die wesentliche Umweltrelevanz von HLS liegt in der Anwendung von Transportverpackung. Hinsichtlich der indirekten Umweltauswirkungen liegt die besondere Bedeutung in der Auswahl der Transportwege und der beauftragten Logistikdienstleister.
Die Anzahl der Packstückzahl bei HLS ist zum Teil aufgrund der allgemeinen wirtschaftlichen Situation und der Verlagerung eines Logistikprozesses zu einem Dienstleister um circa 14 % gesunken.

Tab. 3: Produkte HLS - Packstücke

Jahr	Packstücke
	2022
Packstücke HLS	581.817

Hettich Holding (HHO)

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

Hettich Marketing und Vertrieb (HMV)

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

Hettich Education Academy (HEA)

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

3.2 Ermittlung und Überwachung wesentlicher Umweltaspekte

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

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

Häufigkeit des Auftretens
Wie häufig wird der Inputstoff verwendet bzw. der Outputstoff emittiert?

Verbrauchs-/Abgabemenge
Wie hoch ist die Verbrauchs-/Abgabemenge?

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

Kontrollierbarkeit – Normalbetrieb
Wie gut sind Veränderungen im Normalbetrieb zu erkennen?

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

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

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

Bewertungssystem:
Häufigkeit (=1-5) Bewertung der Umweltaspekte nur vergleichend für den Standort
Menge (=1-5)
Kontrollierbarkeit (=1-3) z.B. geringe Kontrollierbarkeit bedeutet eine hohe Umweltrelevanz und damit „3"
Ergebnis = Häufigkeit x Menge x Kontrollierbarkeit

Stufe gering	1 - 24	Punkte
Stufe mittel	25 - 49	Punkte
Stufe hoch	50 - 75	Punkte

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

3 Umweltaspekte unserer Tätigkeit

Tab. 4: Wesentliche Umweltaspekte Kirchlengern/Bünde

Lebensweg-abschnitt	Tätigkeit/ Produkt	Umweltaspekt d: direkt, Art i: indirekt, Art	Häufigkeit	Menge	Kontrollier-barkeit	Ergebnis der Berechnung	Ergebnis der Bewertung	Begründung
Entwick-lung	Konstruktion	i: Schadstoff-begrenzung	3	4	1	12	gering	Kein Energie-, Flächen- oder Materialverbrauch; keine Emissionen
Produktherstellung	Profilieren Kühlschmier-stoffentsorgung	d: Abfall-entsorgung	5	2	1	10	gering	Häufige Verwendung aber gute Kontrollierbarkeit
	Profilieren Stahlverbrauch	d: Ressourcen-verbrauch	5	5	1	25	mittel	Hohe Verbrauchsmengen und hohe indirekte Umweltauswirkungen, aber gute Kontrollierbarkeit
	Profilieren Stromverbrauch	d: Energie-verbrauch i: Ressourcen-verbrauch	5	5	2	50	hoch	Hohe Verbrauchsmengen und hohe indirekte Umweltauswirkungen
	Montage Stromverbrauch	d: Energie-verbrauch i: Ressourcen-verbrauch	5	3	2	30	mittel	Hohe Verbrauchsmengen und hohe indirekte Umweltauswirkungen
	Schubkasten- und Zargenfertigung Pulververbrauch Gasverbrauch	d: Energie-verbrauch d: Ressourcen-verbrauch i: Ressourcen-verbrauch	3	3	2	18	gering	Gutes Steuerungspotenzial und mittlere Verbrauchsmengen; Mengenbewertung auf Primärenergie bezogen
	Transport Treibstoffverbrauch	d: Ressourcen-verbrauch i: Ressourcen-verbrauch i: Verkehrs-emissionen	5	3	1	15	gering	Indirekt, da Transport über Speditionen; Mittlere Verbrauchsmengen und gute Kontrollierbarkeit
	Transport Unfall bei Gefahrstoffanlieferung	d: Gewässer-/ Bodenverun-reinigung	1	3	1	3	gering	Geringe Verbrauchsmengen mit guter Kontrollierbarkeit
	Grundstücke und Gebäude Stromverbrauch	d: Energie-verbrauch i: Ressourcen-verbrauch	5	2	1	10	gering	Geringe Verbrauchsmengen für Gebäudegrundfunktionen und gutes Steuerungspotenzial
	Grundstücke und Gebäude Wärmeverbrauch	d: Energie-verbrauch i: Ressourcen-verbrauch	2	2	2	8	gering	Nur saisonaler Verbrauch, der durch gute Gebäudestrukturen auch nur unwesentlich ausfällt
Nutzungsphase	mechanische Produkte	keiner	--	--	--	--	--	Kein Energie-, Flächen- oder Materialverbrauch; keine Emissionen
	elektrische Produkte	d: Energie-verbrauch	2	1	1	2	gering	Nur geringer Anteil elektrifizierter Beschläge Geringer Stromverbrauch pro Gerät
Entsorgung	Produkte	d: Recycling i: Ressourcen-verbrauch	1	5	1	5	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.

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 die Managementbeauftragte und die weiteren Betriebsbeauftragten auf die Erreichung der Umweltziele hingearbeitet und deren Umsetzung vom Umweltausschuss überwacht.

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

In das Umweltprogramm (2021 – 2023) wurden die noch nicht erledigten Punkte des bisherigen Programms übertragen und weitere hinzugefügt. Zum Zeitpunkt des Zwischenaudits im Mai 2023 wurden drei neue Punkte hinzugefügt.

Es ist ein Energieeffizienzteam aus qualifizierten Kolleginnen und Kollegen unterschiedlicher Fachbereiche aufgebaut worden, das alle Bereiche und alle Energieverbräuche analysiert und Verbesserungs-möglichkeiten 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. Dieses spiegelt sich auch in den aktuellen und im letzten Jahr erreichten Umweltzielen, wider.

3 Umweltaspekte unserer Tätigkeit

Tab. 5: Abgeschlossene Maßnahmen bis Mai 2023

Umweltaspekt	Umweltziel/Maßnahme	Bezugs-jahr	verantwortlich (Gesellschaft)	Termin	Status
Energie-verbrauch	Die Photovoltaikanlage auf der Halle B7 soll um weitere 230 kW Peak erweitert werden.	2021	Facility Management (HMS)	06/2022	Das Projekt wurde erfolgreich umgesetzt.
	Die Beleuchtung im Gebäude A8 soll auf LED umgestellt werden.	2020	Facility Management (HMS)	12/2022	Das Projekt ist umgesetzt. Die jährliche Einsparungen belaufen sich auf 205.000 kWh.
	Die Beleuchtung im Gebäude C2 soll auf LED umgestellt werden.	2020	Facility Management (HMS)	08/2021	Projekt ist abgeschlossen. Es werden 443.000 kWh pro Jahr eingespart.
	Die Pulverbeschichtung eines Produktes soll auf eine Einschicht-Applikation umgestellt werden.	2020	Technische Projektierung (HPH)	09/2021	Das Projekt wurde erfolgreich umgesetzt. Dadurch wurden 330.000 kWh eingespart.
Ressourcen-verbrauch	Die Pulverbeschichtung eines Produktes soll auf eine Einschicht-Applikation umgestellt werden.	2020	Technische Projektierung (HPH)	09/2021	Das Projekt wurde erfolgreich umgesetzt. Dadurch wurden ca. 17 Tonnen Pulverlack pro Jahr eingespart.
	Durch eine Produktoptimierung der Schienenzentrierung soll Material (POM) eingespart werden.	2020	Technische Projektierung (HPH)	05/2021	Das Projekt wurde erfolgreich umgesetzt. Es werden ca. 50 Tonnen Material (POM) pro Jahr eingespart.
	Durch Umstellung eines Adapters auf ein dünneres Material soll Stahl eingespart werden.	2020	Technische Projektierung (HPH)	05/2021	Das Projekt wurde erfolgreich umgesetzt. Es werden pro Jahr 81 Tonnen Stahl eingespart.
CO_2-Emissionen	Durch Austausch einer Kälteanlage wird ein Kältemittel mit einem geringeren CO_2-Äquivalent verwendet	2020	Facility Management (HMS)	08/2021	Die Umsetzung ist erfolgt. Dadurch werden Emissionen von 1099 kg CO_{2e} pro kg Kältemittel eingespart.

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

Tab. 6: Umweltziele

Umweltaspekt	Umweltziel/Maßnahme	Bezugs-jahr	verantwortlich (Gesellschaft)	Termin	Status
Ressourcen-Verbrauch	Die Umstellung der chemischen auf eine induktive Entlackung führt zur 100 prozentigen Einsparung der chemischen Entlackungsmittel.	2018	Fertigungsleiter (HPH)	07/2023	Projekt befindet sich in der Umsetzung. Umsetzungstermin wurde aufgrund Verzögerungen in der technischen Umsetzung verschoben.
	Mit der Optimierung eines Wickelprozesses von Paletten in Halle A8 soll Wickelfolie eingespart werden.	2022	Fertigungsleiter (HPH)	08/2023	Projekt befindet sich in der Umsetzung.
Energie-verbrauch	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)	06/2024	Projekt befindet sich in der Umsetzung.
	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	Steuerungstechnik (HPH)	12/2023	Projekt befindet sich in der Umsetzung.
	Konzeptentwicklung für den Einsatz von Wärmepumpen am Standort. Die tatsächliche Menge der Energieeinsparung kann erst nach Umsetzung festgestellt werden.	2022	Facility Management (HMS)	10/2023	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)	12/2024	Projekt befindet sich in der Planung.

4 Darstellung der betrieblichen Umweltleistung

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

Nachfolgend finden Sie eine Übersicht der Kennzahlenentwicklung im Vergleich zum Vorjahr:

1. Spezifische Abfallmenge	- 6,9 %
2. Ausschussquote Holzböden	- 64,7 %
3. Spezifischer Wasserverbrauch	+ 0,8 %
4. Spezifischer Stromverbrauch	+ 5,9 %
5. Spezifischer Gasverbrauch	- 5,0 %
6. Spezifischer Wärmeverbrauch	+ 3,1 %
7. Spezifische CO_2-Emission	- 4,9 %

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

Viele der geforderten Kennzahlen sind bei Hettich schon viele Jahre fester Bestandteil des Managementreviews. Aus der Bewertung der Treibhausgase und der sonstigen Gesamtemissionen in die Luft ergibt sich für uns, dass ausschließlich die auch in den letzten Jahren schon betrachteten CO_2-Emissionen eine entsprechende Relevanz haben.

4.1 Rohstoffe und Betriebsstoffe

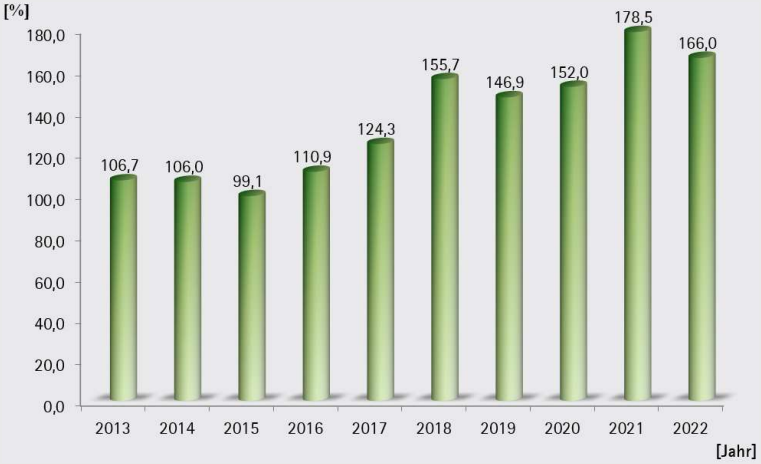
Zur Herstellung unserer Produkte werden eine Reihe von Roh- und Betriebsstoffen direkt oder indirekt zum Betrieb der Produktionsanlagen, zur Verpackung der Produkte usw. benötigt. Der Einkauf der Roh- und Betriebsstoffmenge 2022 liegt im Rahmen der Produktionssteigerung.

Tab. 7: Eingesetzte Roh- und Betriebsstoffe - 2022

Jahr	Roh- und Betriebsstoffe [t]
	2022
Rohstoffe (Stahl, Holzböden, Pulverlack)	144.886
Betriebsstoffe (z.B. Öle/Fette, Chemikalien, Kartonagen)	8.379
Roh- und Betriebsstoffe Gesamt	153.265

Durch die europäische Chemikalienrichtlinie „REACH" (**R**egistration, **E**valuation and **A**uthorisation of **Ch**emicals), 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 Kirchlengern/Bünde zählen. Sie haben die Pflicht, die betrieblich eingesetzten Chemikalien und Zubereitungen ausschließlich in dem vom Hersteller angegebenen Einsatzbereich zu nutzen. Bei andersartigem Einsatz muss entweder der Hersteller aufgefordert werden, diesen Einsatzfall mit zu beantragen, oder der Anwender muss eine eigene behördliche Registrierung durchführen. Darüber hinaus werden Stoffverbote über REACH geregelt.
In unseren Unternehmen am Standort Kirchlengern/Bünde sind alle erforderlichen Prüfungen und Maßnahmen durchgeführt bzw. eingeführt worden, um die REACH-Anforderungen, auch mit Blick auf Lieferanten und Kunden, zu erfüllen.

Abb. 2: Einsatz Roh- und Betriebsstoffe



4.2 Abfall

Gesamtabfallmenge
Am Standort Kirchlengern/Bünde wird eine umfassende Abfalltrennung mit derzeit 36 Abfallfraktionen praktiziert. Die jährlichen Mengen werden erfasst und sowohl in einer Abfallbilanz als auch im Jahresbericht des Abfallbeauftragten dokumentiert. Die Sammlung der verschiedenen Abfallfraktionen und damit auch die Bereitstellung bis zur Entsorgung erfolgt in, für die Abfallart geeigneten, Sammelbehältern auf dem Betriebsgelände.

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

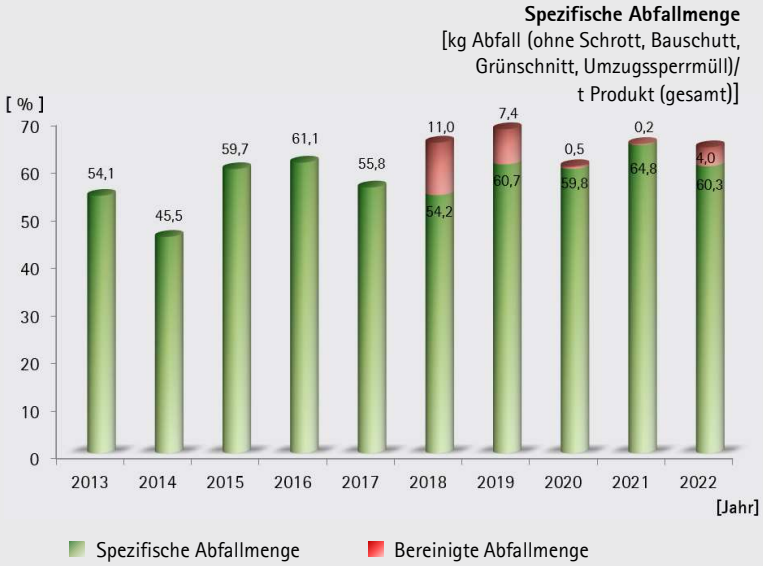
4 Darstellung der betrieblichen Umweltleistung

Im Rahmen der Entsorgung arbeiten wir auch weiterhin ausschließlich mit zertifizierten Entsorgungsfachbetrieben zusammen.
Ein hoher Anteil der bei uns anfallenden Abfälle kann durch Recycling in den Wirtschaftskreislauf zurückgeführt werden. Die Verwertungsquote beträgt auch in diesem Jahr wieder über 98 Prozent.
In 2022 ist die Gesamtabfallmenge im Vergleich zum Vorjahr um 7,4 Prozent gesunken. Tabelle 8 gibt eine Übersicht über die Abfalljahresmengen 2022 wieder.

Spezifische Abfallmenge

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

Abb. 3: Kennzahlenvergleich – Spezifische Abfallmenge



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

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

Tab. 8: Wesentliche Abfallarten - 2022

	Abfälle [t]
Jahr	**2022**
Pulverlacke	65
Metalle	15.833
Kartonagen	701
Altholz	396
Kunststoffe	98
Restmüll	253
Sonstige Abfälle	142
Summe „Nicht gefährliche Abfälle"	**17.488**
Lackschlamm	237
Phosphatwasser	283
Emulsion	75
Altöle	12
Ölhaltige Betriebsmittel	19
Sonstige Abfälle	102
Summe „Gefährliche Abfälle"	**728**

4.3 Wasser und Abwasser

Am Standort Kirchlengern/Bünde wird Wasser größtenteils für die Reinigung und Entfettung in der Schubkasten- und Zargenfertigung (Hallen A8/B4/B5/B7/C2) benötigt. Darüber hinaus werden geringe Mengen für die Kühlschmierstoffversorgung der Profilieranlagen verwendet.
In den letzten Jahren wurden zur Kühlung Verdunstungskälteanlagen in Betrieb genommen, die den Wasserverbrauch in den Sommermonaten weiter steigen ließen.

Tab. 9: Wasserverbrauch – 2022

Jahr	Wasserverbrauch [m³]
	2022
Sanitärwasser	14.100[1)]
Prozesswasser (A8/B4/B5/C2)	8.554
Gesamtverbrauch	22.654

[1)] inkl. Prozesswasser B7

Abb. 4: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Wasserverbrauch

Wasserverbrauch

Der absolute Gesamtwasserverbrauch ist in allen Bereichen gegenüber dem Vorjahr gesunken. Dies ist hauptsächlich der Produktionsminderung geschuldet.
Der spezifische Wasserverbrauch (siehe Abb. 4, in m³ Wasser gesamt/t Produkt) ist jedoch um 0,8 Prozent im Vergleich zum Vorjahr gestiegen. Durch den regelmäßigen „Jour Fixe" werden die Verbräuche analysiert und Maßnahmen abgeleitet.

Abwasseranfall

Abwässer fallen in Form von Produktions-, Sanitär- und Niederschlagsabwässern an. Diese werden in die Kanalisation eingeleitet, die an das kommunale Klärwerk Löhne angeschlossen ist.
Im Werk A gibt es drei großvolumige unterirdische Regenwasserrückhalteeinrichtungen, um die Vorfluter bei starken Regenfällen zu entlasten. Die Doppelkanäle bei A3, A8 haben ein Volumen von 690 m³ bzw. 302 m³. Der Rückstaukanal am Anbau von A5 hat ein Volumen von 28 m³.
Der von den Dachbereichen im Werk B kommende Teil des Niederschlagwassers wird durch einen oberirdischen naturnahen Rückhalteteich mit 400 m³ Inhalt geführt und dann in ein kleineres Fließgewässer (Vorfluter) eingeleitet. Für das Niederschlagswasser von B7 gibt es zusätzlich einen oberirdischen Rückhalteteich mit 1.200 m³ Volumen.
Das Dachflächenwasser des Hochregallagers C1 wird durch ein oberirdisches Rückstaubecken mit 610 m³ Inhalt und einen unterirdischen Rückstaukanal mit 27 m³ Inhalt zurückgehalten.

Tab. 10: Abwasseranfall – 2022

Jahr	Abwasseranfall [m³]
	2022
Sanitärabwasser	14.100
Abwasser aus Behandlungsanlagen sowie Vollentsalzungsanlagen	4.273

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.

4 Darstellung der betrieblichen Umweltleistung

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

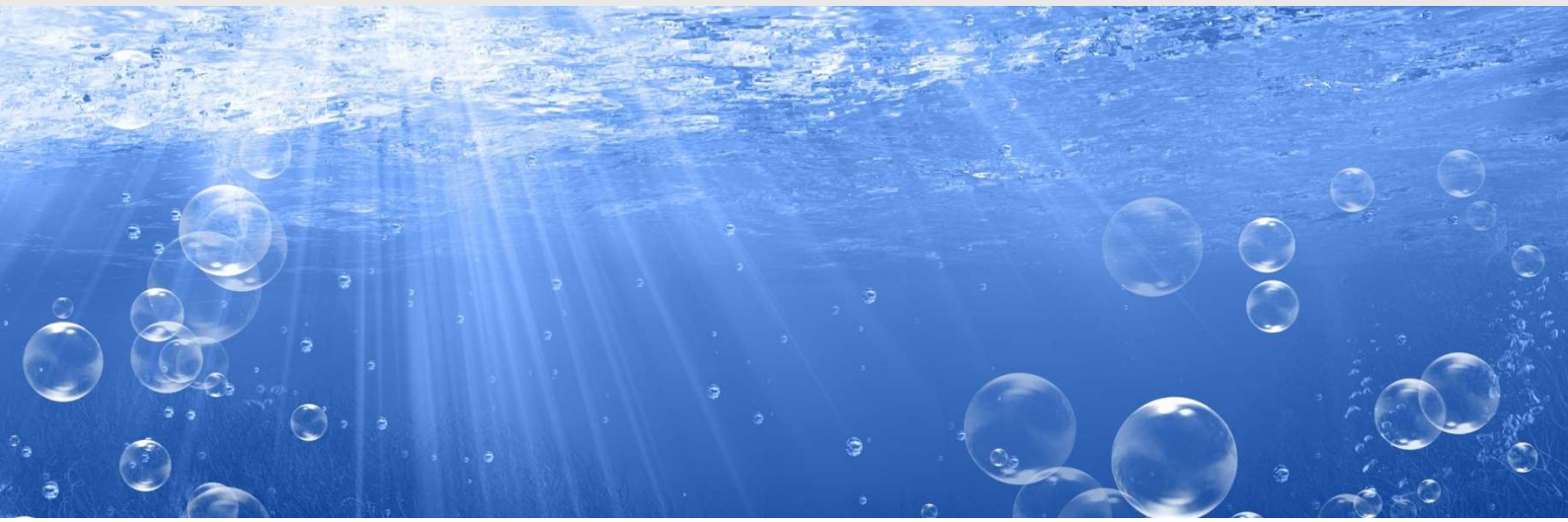
Das Abwasser aus der Produktion resultiert ausschließlich aus der Schubkastenfertigung (HPH). Dieses wird den unternehmenseigenen Abwasserbehandlungsanlagen zugeführt und erst nach entsprechender Reinigung der öffentlichen Entwässerung zugeführt. Entsprechende Probenahmen zur Grenzwerteinhaltung sind in Tabelle 11 dargestellt.

Die Abwasserbehandlungsanlagen werden durch eigene und behördliche Messungen, Wartungsarbeiten, regelmäßige Begehungen und Sichtprüfungen laufend überwacht. Die vorgegebenen Grenzwerte werden, entsprechend den externen Laboranalysen, sicher eingehalten. Die von den Abwasserbehandlungsanlagen in die öffentliche Kanalisation (Direkteinleiter) eingeleiteten Stoffkonzentrationen ergeben die nachfolgenden Jahresfrachten (berechnet anhand von drei behördlich vorgeschriebenen Messberichten je Abwasserbehandlungsanlage aus 2022, siehe Tabelle 11) für die nachgeschaltete kommunale Kläranlage.

Tab. 11: Abwassergrenzwerte und -fracht der Abwasserbehandlungsanlagen B4 und C2 in 2022

Abwassergrenzwerte und -fracht der Abwasserbehandlungsanlage				
Parameter	**Einheit**	**Ermittelter Wert ø**	**Grenzwert**	**Jahresfracht [g/a]**
AOX [1)]	mg/l	0,1	1	324
LHKw [2)]	mg/l	0,01	0,1	32
Zink	mg/l	0,1	2	324
Kohlenwasserstoffe	mg/l	0,4	10	1.295

[1)] Absorbierbare, organisch gebundene Halogene
[2)] Leichtflüchtige, halogenierte Kohlenwasserstoffe



4.4 Energie

Zur Wärmeversorgung der Gebäude und Entfettungsbäder wird Nahwärme aus einem sowohl strom- als auch wärmeerzeugenden Blockheizkraftwerk (Kraft-Wärme-Kopplung) am Standort Kirchlengern/Bünde bezogen. Erdgas dient als wichtigster Energieträger zur Wärmeerzeugung in den Produktionsanlagen (Einbrennöfen in der Pulverbeschichtung sowie Entlackungsbädererwärmung), für die Blockheizkraftwerke A5, B7 und C2 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 CO_2-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.

4 Darstellung der betrieblichen Umweltleistung

Energieerzeugung

Seit der Inbetriebnahme der unternehmenseigenen Photovoltaikanlage auf dem Hettich Forum wurden über 360 MWh Strom erzeugt. Der angestrebte Wert von 25 MWh pro Jahr wurde bisher deutlich überschritten. Auch im vergangenen Jahr wurde der Soll-Wert wieder überschritten, indem 28.288 kWh durch die Kraft der Sonne erzeugt wurden.
Weiterhin wurde im Februar 2018 die Photovoltaikanlage B7 in Betrieb genommen und in 2022 erweitert, durch welche im letzten Jahr 323.294 kWh Strom erzeugt wurde. Die Wärmeerzeugung am Standort erfolgt über drei 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 1,7 Prozent gesunken. Dies ist durch einen leichten Rückgang der Ausbringungsmengen sowie kontinuierlichen Energieeinsparmaßnahmen zurückzuführen.

In den letzten Jahren ist der Standort in Kirchlengern/Bünde stetig gewachsen. Dadurch müssen im Vergleich zu 2012 circa 49.000 m²
mehr Flächen mit Energie (Beleuchtung, Lüftung, Kühlung) versorgt werden. Erfreulich ist, dass aufgrund der hoch wärmegedämmten 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 4.707 MWh.
Die selbsterzeugte Strommenge liegt bei 2.313 MWh (siehe Tabelle 12).

Seit dem 1. Januar 2017 bezieht der Standort Kirchlengern/Bünde ausschließlich zertifizierten Ökostrom (Wasser- und Windkraft sowie sonstigen erneuerbaren Energien wie Solar- und Bioenergie).
Neben der erweiterten Photovoltaikanlage auf B7 und der geplanten Photovoltaikanlage auf C3, sieht die Hettich Gruppe hierin eine Möglichkeit, das Thema erneuerbare Energien weiter voranzubringen. Ebenso ist für die neue Produktionshalle C3 eine Pyrolyse-Anlage geplant, die den Fertigungsprozess mit aus Holzvergasung gewonnenem Holzgas versorgen soll. Dies ist ein weiterer Schritt, um unseren CO_2-Fußabdruck zu senken und den Produktionsprozess klimaneutral zu stellen.

Tab. 12: Eigenenergieerzeugung - 2022

Jahr	Eigenenergieerzeugung [MWh]
	2022
Strom Photovoltaik (B1)	28
Strom Photovoltaik (B7)	323
Strom BHKW (A5)	1.700
Strom BHKW (B7)	219
Strom BHKW (C2)	42
Summe Strom	2.313

Tab. 12: Eigenenergieerzeugung - 2022 (Fortsetzung)

Jahr	Eigenenergieerzeugung [MWh]
	2022
Wärme Solarthermie (B1)	1
Wärme BHWK (A5)	2.072
Wärme 2 Heizkessel (A5)	4.317
Wärme BHKW (C2)	72
Wärme Heizkessel (C2)	583
Wärme Druckluftzentrale (C2-1)	176
Wärme Druckluftzentrale (C2-2)	109
Wärme Druckluftzentrale (B8)	1.737
Wärme BHKW (B7)	388
Wärme Heizkessel (B7)	893
Wärme Wasser-Wasser-Wärmepumpe (B7 – 1)	53
Wärme Wasser-Wasser-Wärmepumpe (B7 – 2)	100
Summe Wärme	10.502

Tab. 13: Primärenergieverbrauch – Vergleich 2022 mit den Vorjahren

	Energieverbrauch	
	Veränderung zum Vorjahr [%]	**Veränderung zu 2020 [%]**
Strom [1)] [MWh]	- 0,2	+ 16,7
Erdgas [2)] [MWh]	- 11,7	- 9,8
Heizöl [MWh]	---[3)]	---[3)]
Gesamt	**- 5,8**	**+ 3,0**

[1)] Bezug öffentliches Netz ohne eigene Stromerzeugung der BHKW B7, A5, C2 und den Photovoltaikanlagen B1, B7.
[2)] Gasverbrauch aus der Schubkastenfertigung HPH und für die BHKW A5, B7 und C2 sowie Heizung des Logistikzentrums und Heizzentrale A5, Spitzenlastkessel C2 und Heizkessel B7.
[3)] Kein Heizölverbrauch in den Vorjahren. 2016 wurden Restmengen aufgebraucht, um den Öltank reinigen und warten zu können.

Stromverbrauch

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

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

Auch in 2022 haben unsere umfassenden Effizienzmaßnahmen diesen Trend kompensieren können. Ohne die verschiedenen Maßnahmen hätte es jedoch eine noch deutlichere Stromverbrauchssteigerung gegeben. Insbesondere durch die Serienanläufe neuer Produkte und die deutlichen Hallenerweiterungen und Neubauten 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. 6: Kennzahlenvergleich - Spezifischer Stromverbrauch

Gasverbrauch

Der absolute Gasverbrauch ist im Vergleich zum Vorjahr um 11,7 Prozent gesunken (siehe Tab. 13). Zu begründen ist dies durch die allgemeine wirtschaftliche Situation.

Der spezifische Gasverbrauch ist ebenfalls im selben Zeitraum um 5,0 Prozent gesunken (siehe Abb. 5).

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 Wärmeaustrag aus den Einbrennöfen zu reduzieren und somit den Energieverbrauch zu senken.

Abb. 5: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Gasverbrauch

Wärmeverbrauch

Der absolute Wärmeverbrauch der letzten Jahre ist gegenüber 1997 trotz einer Produktionssteigerung um 421,5 Prozent nicht signifikant gestiegen.
Dieses hervorragende Ergebnis ist auf das 1998 begonnene ganzheitliche Energiekonzept zurückzuführen, das mit damaligem Energiecontracting und den damit verbundenen umfassenden Änderungen, Erneuerungen von Anlagen und verschiedene Maßnahmen zur Abwärmenutzung sowie der zentralisierten Kompressorstation mit Wärmeauskopplung 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 3,1 Prozent im Vergleich zum Vorjahr gestiegen.
Gegenüber 1997 konnte der spezifische Wärmeverbrauch jedoch um 79 Prozent gesenkt werden.

Abb. 7: Kennzahlenvergleich – Spezifischer Wärmeverbrauch

Hinweis: Die Darstellung des Wärmeverbrauchs wurde 2013 leicht geändert, indem auch weitere kleine Wärmeerzeuger (z. B. BHKW A8 und C2) in die Bilanz aufgenommen wurden.

4.5 Abluft und Lärm

Abluftemissionen

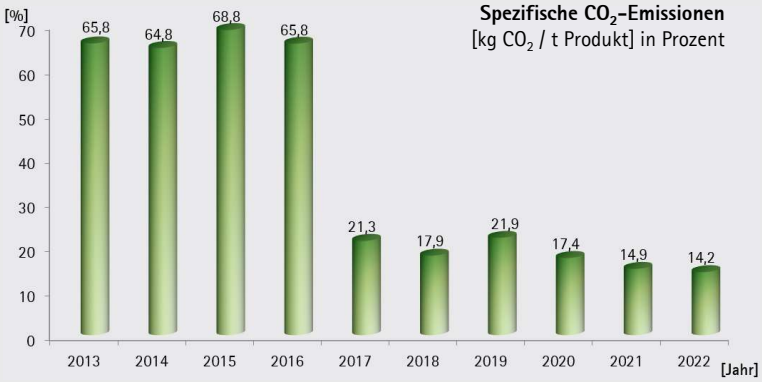
Am Standort Kirchlengern/Bünde unterliegt eine Anlage der Genehmigungspflicht nach dem Bundesimmissionsschutzgesetz. Da das 2015 errichtete BHKW in A5 eine Feuerungswärmeleistung (FWL) von mehr als 1 bis weniger als 20 MW aufweist, ist eine Genehmigung nach BImSchG in Verbindung mit der 4. BImSchV notwendig.
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 CO_2-Emissionen werden keine weiteren wesentlichen Treibhausgase emittiert. Der absolute CO_2-Ausstoß ist, im Vergleich zum letzten Jahr, um 11,7 Prozent gesunken.

Seit 2017 bezieht der Standort zu 100 % Ökostrom aus erneuerbaren Energien gemäß EnWG. Demnach fließt seit diesem Zeitpunkt der Strom nicht in die CO_2-Bilanz mit ein.
Die spezifischen CO_2-Emissionen liegen dieses Jahr bei 14,2 Prozent und sind damit im Vergleich zum Vorjahr gesunken (siehe Abb. 8).

Abb. 8: Kennzahlenvergleich - Spezifische CO_2- Emissionen



Tab. 14: Luftemissionen der BImSchG Anlage (BHKW) A5 in 2020

Parameter	Einheit	Ermittelter Wert[1)]	Grenzwert
Stickstoffdioxid [NO_2]	mg/m³	440	500
Kohlenmonoxid [CO]	mg/m³	10	300
Schwefeldioxid [SO_2]	mg/m³	1	9
Formaldehyd [CH_2O]	mg/m³	11	20

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

Direkte Emissionen

Unser Ziel ist es, bei der Neuplanung von Anlagen und bei der Beschaffung von Maschinen das Kriterium Abluft sowie indirekte, energieverbrauchsbezogene CO_2-Emissionen eingehend zu berücksichtigen. Wenn Abluftemissionen durch den Produktionsprozess nicht zu vermeiden sind, sollen entsprechende Maßnahmen zu deren Verminderung ergriffen werden, um die Belastung für die Umwelt so gering wie möglich zu halten.

Die fest installierten Anlagen (BHKW, Pulveröfen, Heizkessel und Kühlanlagen) sowie die Flurförderzeuge im Außenbereich verursachen über den Gas- und Kältemittelverbrauch direkte Emissionen am Standort. Bedingt durch die Produktionsminderung sind die direkten absoluten CO_2-Emissionen im vergangenen Jahr gesunken (siehe Tabelle 15).

Tab. 15: Direkte CO_2 Emissionen durch den Gas- und Kältemittelverbrauch am Standort (BHKW, Pulveröfen, Heizkessel, Kühlanlagen und LPG)

	CO_2-Emissionen	
	Veränderung zum Vorjahr [%]	Veränderung zu 2019 [%]
CO_2 [%]	- 11,7	- 10,1

Weitere Emissionen entstehen durch die zum Gesamtstandort gehörenden Fahrzeuge. Dies sind bei den Pkw überwiegend Fahrzeuge für die Kolleginnen und Kollegen im Außendienst sowie Fahrzeuge zur besonderen Verwendung. Die Fahrzeugflotte wurde im vergangenen Jahr um 3 Fahrzeuge verkleinert.
Der Durchschnittsverbrauch der Fahrzeuge ist auf 6,78 l/100 km gestiegen. Die Jahres-Laufleistung beträgt rund 2,91 Millionen Kilometer. Dies entspricht etwa 73 Erdumrundungen oder 7,7 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 vier gasbetriebene Stapler im Außenbereich durch das Logistikteam eingesetzt. Einen weiteren Stapler nutzt die Instandhaltung.

Auf Geschäftsreisen wird ebenso auch die Bahn verwendet. Nach dem Lockdown der Coronapandemie wurden die Geschäftsreisen wieder aufgenommen. Im Vergleich zum Vorjahr sind die personenbezogenen Bahnkilometer um circa 100 Prozent gestiegen.

Tab. 16: Fahrzeugflotte 2022 Laufleistung/Verbrauch

Fahrzeuge	Laufleistung/Verbrauch
124 PKW (Kraftstoff/Hybrid)	2.908.156 km/a
18 PKW (E-Fahrzeuge)	254.602 km/a
5 Stapler (Flüssiggas)	13.222 l/a

Tab. 17: Fahrzeugflotte Durchschnittsverbrauch 2022

	Durchschnittsverbräuche [l/100km]
Jahr	2022
Pkw (Kraftstoff/Hybrid)	6,78

Tab. 18: Personenverkehr Bahn 2022

	Jahreskilometer Bahn	
Jahr	2022	Entwicklung zum Vorjahr [%]
Personenkilometer	127.266	+ 100,5

4 Darstellung der betrieblichen Umweltleistung

Indirekte Emissionen

Indirekte Emissionen entstehen z. B. beim Versand an die Hettich Tochtergesellschaften nach Übersee. Die hierfür eingesetzten Container werden per Schiene, Straße oder Wasser in den Seehafen transportiert, von wo aus dann der eigentliche Seetransport beginnt.
Auch im Bereich der indirekten Emissionen wird stetig versucht, die Umweltleistung zu verbessern. So findet derzeit im Logistikbereich eine Optimierungsprüfung statt, bei der ermittelt wird, inwiefern ein Direkttransport zum Kunden hin ohne Zwischenlagerung in einer externen Lagerhalle möglich ist. Ebenso wird der Einsatz einer Elektro-Zugmaschine für den internen Transport getestet.

Weiterhin werden auch in den Sondermaschinen, die HMT zur Montage von Möbelbeschlägen herstellt, energieeffiziente Komponenten eingesetzt, möglichst auf Druckluft für das Sortieren von Bauteilen verzichtet und die Maschinenbeleuchtung ausgeschaltet, wenn die Anlage im Automatikbetrieb läuft. Dadurch verringern sich die indirekten CO_2-Emissionen in der nachgelagerten Wertschöpfungskette.

Lärmemissionen

Der Standort Kirchlengern/Bünde befindet sich in einem Gewerbegebiet mit kleineren Wohngebieten und Gewerbebetrieben in der Nachbarschaft. Zur Einhaltung der Grenzwerte der „TA-Lärm" wurden Messungen durchgeführt. Dabei wurde die Einhaltung

der gesetzlichen Grenzwerte festgestellt und somit eine möglichst geringe Belastung für die benachbarten Anwohner sichergestellt. Die Grenzwerte können von uns ganzjährig sicher eingehalten werden.

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

Mobilitätmanagement

Die oft große räumliche Entfernung zu unseren Kunden sowie zu Großprojekten bedingt unseren Unternehmensfuhrpark. Das Hettich Mobilitätsteam hat es sich zur Aufgabe gemacht, den Fuhrpark durch Umgestaltung und – wo sinnvoll – Elektrifizierung noch effektiver und umweltfreundlicher einzusetzen.
Es wurde ein papierloses digitales Car Sharing System für die Verwaltung der Poolfahrzeuge installiert.
Derzeit befinden sich im Fahrzeugpool 3 Elektro-Fahrzeuge sowie als Dienstfahrzeuge 18 Elektro-Fahrzeuge und 15 Hybrid-Fahrzeuge. Weiterhin werden am Standort Kirchlengern drei E-Transporter und ein E-Streetscooter für den innerbetrieblichen Werksverkehr genutzt.

Neben dem Einsatz von Elektrofahrzeugen inklusive Heimladelösungen für Firmenfahrzeugnutzer und den Ausbau einer Elektro-Ladeinfrastruktur wurde auch die Hettich Dienstwagenrichtlinie hinsichtlich CO_2-Ausstoß und Antriebstechnik überarbeitet und somit Anreize für ein klimafreundlicheres Mobilitätsverhalten geschaffen: Bei dem neu eingeführten Mobilitätsbudget besteht die Möglichkeit, das nicht ausgegebene Budget für andere Angebote, zum Beispiel das Fahrradleasing, einzusetzen.

5 Sonstige Faktoren der Umweltleistung

4.6 Boden und Grundwasser

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

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

Um der Bodenversiegelung entgegen zu wirken, wurde das Dach des Hettich Forums als Gründach ausgeführt.
Das Gründach schützt die Dachabdichtung vor Extremtemperaturen, Hagel und Witterungseinflüssen und verlängert so ihre Lebensdauer.
Mit einer Dachbegrünung wird die Kanalisation entlastet, da das Gründach je nach Aufbau und Vegetation 40-99 % des jährlichen Niederschlags speichert und verdunstet. Damit trägt eine Dachbegrünung effizient zur Gebäudekühlung, Luftbefeuchtung und Feinstaubfilterung bei.
Die so genutzte Fläche von insgesamt 1.643 m² wird der naturnahen Fläche gleichgestellt (siehe Tab. 19).

Tab. 19: Bodenflächen 2022 [m²]

Jahr	Bodenfläche [m²]
	2022
Versiegelte Fläche	233.941
Unversiegelte Fläche	106.514
Naturnahe Fläche	1.643
Gesamtfläche	342.098

5.0 Sonstige Faktoren der Umweltleistung

Genehmigungen

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

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

Rechtskataster

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

- Chemikalienrecht
- Gefahrgutrecht
- Kreislaufwirtschaftsgesetzt
- Energiegesetzt

6 Ansprechpartner des Unternehmens

Weitere Informationen:

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

Adressen für Anfragen:

Umweltmanagement Hettich Unternehmensgruppe

Irene Schirokow
irene.schirokow@hettich.com
+49 5223/77-1055

Hettich Holding GmbH & Co. oHG, Umweltmanagement, Vahrenkampstraße 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

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 2022 wird hiermit für gültig erklärt.

Kirchlengern/Bünde, 16. Mai 2(

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

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

EMAS
Geprüftes Umweltmanagement
REG.NO. DE-108-00037

www.hettich.com

Technik für Möbel

Hettich