

Umwelterklärung 2006



Hugo Bauer Nachf. GmbH

Spezialfabrik für Tellerfedern

**Gottlieb - Daimler - Straße 9
78234 Welschingen**



Qualität der Hugo Bauer Tellerfedern kein Raum für Kompromisse

Inhaltsverzeichnis:

1. Vorwort der Geschäftsleitung.....2

2. Unser Unternehmen im Überblick.....3

2.1 Vorstellung des Unternehmens3

2.2 Bisherige Meilensteine im Umweltschutz4

3. Verantwortungsbewusstes Vorgehen im Umweltschutz5

3.1 Warum machen wir EMAS?5

3.2 Was sind wichtigsten Strukturen und Elemente unseres Umweltmanagementsystems?7

3.3 Wie haben wir die Umsetzung des praktischen Umweltschutzes organisiert?7

3.4 Wie werden unsere Mitarbeiter beteiligt?.....8

3.5 Rechtlicher Hintergrund8

3.6 Im Konvoi zu EMAS9

3.7 Umweltpolitik und –leitlinien der Hugo Bauer Nachf. GmbH.....11

4. Unsere Umweltaspekte13

4.1 Bewertung der Umweltaspekte13

4.2 Direkte Umweltaspekte:15

4.3 Erläuterung der Datenentwicklung.....17

5. Umweltprogramm23

6. Ihr Ansprechpartner bei uns25

7. Gültigkeitserklärung.....26

8. Abkürzungsverzeichnis27

1. Vorwort der Geschäftsleitung

Seit über 50 Jahren stellt sich die Firma Hugo Bauer immer neuen Herausforderungen am Weltmarkt, eine kontinuierliche Verbesserung der Prozesse und Leitlinien ist für uns selbstverständlich. Die Produktpalette umfasst das gesamte Programm DIN 2093 sowie einen Anteil von über 65 % an Sondertellerfedern in unterschiedlichen Formen und Materialgütern. Seit vielen Jahren zertifiziert nach ISO TS 16949 lebt das Unternehmen nach diesen Leitsätzen.

Eine neue Herausforderung stellt die Hugo Bauer Nachf. an die Umwelt. Umwelt ist ein wichtiger Faktor in welchem wir uns alle bewegen und leben.

Hierzu dient auch die Förderrichtlinie für den betrieblichen Umweltschutz „EMAS im Konvoi“ welche vom Land Baden-Württemberg herausgebracht und von der Stadt Singen in Form einer Trägerschaft ausgetragen wurde.

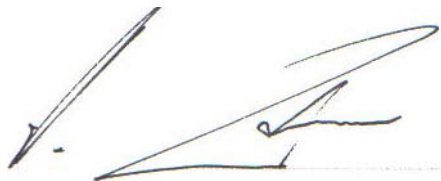
Anhand einer Umweltprüfung wurde das Unternehmen untersucht und Schwachstellen aufgedeckt, welche in KVP Sitzungen mit dem Arbeitskreis Arbeits- und Umweltschutz (AAU) analysiert und bereinigt wurden.

Es wurden Leitlinien und Ziele im Bereich Logistik, Produktverantwortung, Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz, Anlagensicherheit und Gefahrenabwehr geschaffen.

Der Umweltschutz dient nicht nur der Einsparung von Energien und Abfällen, sondern den Mitarbeitern im Arbeits- und Gesundheitsschutz.

Die Unternehmensleitung der Firma Hugo Bauer Nachf. GmbH dankt allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die sich ihre Verantwortung für Gesellschaft und Umwelt bewusst sind und im Arbeits- und Ablaufprozess stets darauf achten, dass die Umweltleitlinien beachtet und umgesetzt werden.

Hugo Bauer Nachf. GmbH
Geschäftsleitung



Andreas Sutor

Welschingen, den

2. Unser Unternehmen im Überblick

2.1 Vorstellung des Unternehmens

Der Firmenursprung der Fa. Hugo Bauer ist in Solingen, dort wurde die Fa. Hugo Bauer am **8. September 1905** in das Handelsregister eingetragen.

1952 wurde ein Zweigwerk in Kempten, wegen stetig steigender Produktion gegründet.

1954 bot sich in Konstanz ein geeignetes Grundstück an, welches die Fa. Hugo Bauer auch kaufte.

1955 begann der Bau des Gebäudes, und der Umzug wurde **1956** von Kempten nach Konstanz realisiert.

Zur damaligen Zeit wurden überwiegend Ketten für die landwirtschaftliche Industrie, sowie spez. Rollenketten und später Profilketten hergestellt.

Ein zweites Standbein wurde mit der Produktion von technischen Federn aufgebaut.

1975 wurden dann in Konstanz ausschließlich Tellerfedern produziert. Das Zweigwerk wurde ausgelöst und es wurde ein eigenständiges Unternehmen gegründet mit dem Namenszusatz Nachf. (Nachfolger)

1996 schloss sich die Firma Hugo Bauer einer Finanzholding an.

Die stetige Expansion und die Weiterentwicklung der Produkte machte **2001** einen Firmenneubau notwendig. Das Grundstück in Konstanz bot keine Erweiterungsfläche an. Es wurde ein geeignetes Grundstück in Welschingen im Hegau gefunden. Im selben Jahr wurde mit der Bebauung des 8.200 m² großen Grundstückes begonnen. Es wurde eine Produktionshalle und ein Bürohaus auf 5200 m² Fläche errichtet.

Die interne Logistik konnte auf einen optimalen Durchfluss hin neu organisiert werden. Investitionen in eine fortschreitende Automatisierung konnten realisiert werden, was einen optimalen Stand dem Wettbewerb gegenüber darstellt.

Seit über 52 Jahren in der Entwicklung von Tellerfedern stellt sich die Firma Hugo Bauer immer neuen Herausforderungen in den unterschiedlichsten Märkten.

Projektarbeit und Dienstleistung in Form von Beratung wird bei Hugo Bauer Nachf. groß geschrieben und von den Kunden im In- und Ausland geschätzt.

Namhafte Unternehmen aus den Branchen Automotive, Rennsport, Maschinen- und Anlagenbau, Offshore-Technik sowie Luft- und Raumfahrt zählen zu den Kunden der Hugo Bauer Nachf. GmbH.

Im Automotive- Bereich werden zum Beispiel Tellerfedern in Antrieben, Fahrwerken und Bremssystemen eingesetzt - kleine Teile mit großer Wirkung also. An die Herstellung derart hochwertiger Produkte werden unter anderem in der Automobilindustrie hohe Norm- und Nachweis-Anforderungen gestellt. Für Tellerfedern muss, neben anderen qualitätsrelevanten Parametern, vor allem die Prozesssicherheit in der Produktion vorschriftsmäßig nachgewiesen werden.

Qualität ist selbstverständlich - sowohl im Produkt als auch in der Bearbeitung von Anfragen und Aufträgen.

Diese Auffassung von Qualität wird im gesamten Unternehmen gelebt. Darüber wacht ein seit langem eingeführtes und zertifiziertes Qualitätssicherungssystem (CAQ), dessen oberster Grundsatz, die ständige Verbesserung der Leistung des Unternehmens, ist.

2.2 Bisherige Meilensteine im Umweltschutz

Nachfolgend werden die wichtigsten Maßnahmen im Umweltschutz der Firma Hugo Bauer Nachf. GmbH chronologisch aufgeführt.

1990: Salzurückgewinnung aus dem Kühlwasserbad der Härtedurchlaufanlage mit Wasserrückgewinnung um den Salzgehalt im Kühlwasserbecken konstant zu halten.

1991: Inbetriebnahme einer Neutralisationsanlage zur Reinigung und Kreislaufführung des Schleifwassers aus den Gleitschleiftrommeln und Vibratoren.

2001: Neubau einer nach den modernsten und umweltrelevanten Gesichtspunkten geplanten Fertigungsstätte in Engen-Welschingen.

2002: Umzug von der alten Betriebstätte in Konstanz in die neue Fertigung nach Welschingen. Wiederinbetriebnahme der Neutralisationsanlage und Produktionsmaschinen. Zusätzlich wurde ein Betriebsstoffregallager für Öl- und Schmierstoffe nach den gesetzlichen Umwelt-Maßnahmen und-Richtlinien installiert. Installation einer neuen Heizungsanlage mit Erdgasbefeuerung und Wasserenthärtungsanlage (BWT) für das gesamte Betriebswasser.

2003: Umstellung auf wieder verwendbare einheitliche Paletten für die Anlieferung des Rohmaterials.

2003: Um die gestiegenen Umwelanforderungen der Kunden nachzukommen und das eigene Verpackungsmaterialaufkommen zu reduzieren werden die Lieferungen der Hugo Bauer Nachf. Erzeugnisse auf folgende Verpackungsmaterialien umgestellt:

- 1.) Verwendung von KLT (Kleinladungsträgern)
- 2.) Verwendung von Europaletten
- 3.) Verwendung von recyclebaren Verpackungsmaterial

2005: Installation eines Kältetrockner für die Druckluftanlage mit Kondensattrenner. Neben der sauberen Druckluft, die nicht zuletzt auch den Mitarbeitern in der Produktion zu gute kommt, kann auch kein ölhaltiges Kondensat mehr ins Abwasser gelangen.

2005: Umstellung von Cr(VI)-haltigen Oberflächenbeschichtungen auf Cr(III)-freie Dickschichtpassivierung im Zuge der ROHS- Verordnung.

1990-2006: Einführung und Weiterentwicklung eines PPS-Systems zur Optimierung der internen Produktionsabläufe aber auch zum schonenden Umgang

mit Ressourcen wie Energie, Wasser und Betriebsstoffen. Die Weiterentwicklung der Software und die verstärkte Nutzung elektronischen Medien führt letztlich auch zu einer Reduzierung des Verbrauchs von Büromaterial und führt neben den Umweltaspekten auch zu einer Kostenreduzierung.

Neben der bisherigen Geschichte des betrieblichen Umweltschutzes bei der Fa. Hugo Bauer haben wir unsere betrieblichen Umweltschutz-Aktivitäten gezielt verstärkt.

3. Verantwortungsbewusstes Vorgehen im Umweltschutz

3.1 Warum machen wir EMAS?

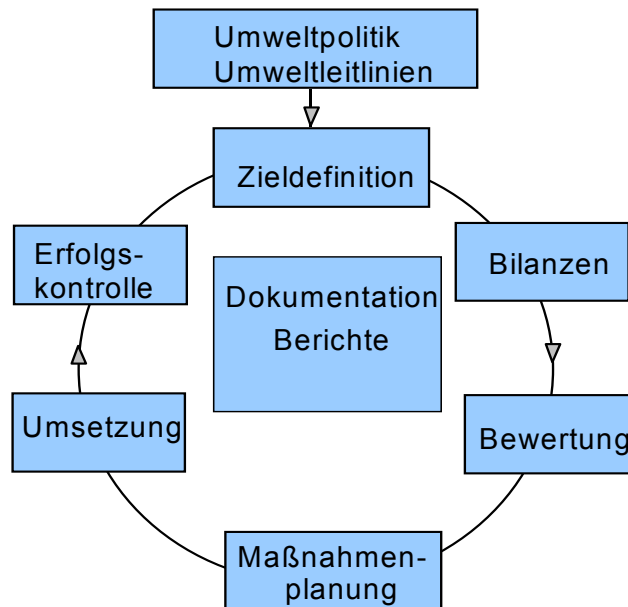
Das Festlegen von Zielen ist die Grundlage eines zukunftsorientierten Denkens. Diese Philosophie verfolgt unser Unternehmen auch im Umweltschutz. Jeweils am Jahresende legen wir die Umweltziele des Folgejahres fest. Mitarbeiter aus allen Bereichen des Unternehmens setzen sich in Arbeitsgruppen zusammen, um gemeinsame Maßnahmen zu erarbeiten, die dem Erreichen der Umweltziele dienen. Diese Maßnahmen werden im Umweltprogramm mit Terminen und Verantwortlichkeiten dokumentiert (siehe hierzu auch Kapitel 5).

Anhand der Bewertung der Umweltdaten, z.B. über den Energieverbrauch oder die anfallenden Abfallmengen, ermitteln wir am Jahresende, inwieweit die Ziele erreicht wurden. Wurden die gesteckten Ziele erreicht, kann nach weiteren Verbesserungen gesucht werden, damit wir unsere Umwelleistung stetig verbessern. Das Nicht-Erreichen von Zielen bedeutet, dass nach den Ursachen gesucht wird und wir an dem Thema „am Ball bleiben“.

Im Jahre 2005 wurde durch die Geschäftsleitung beschlossen die Fa. Hugo Bauer Nachf. nach EMAS validieren zu lassen. Nicht nur um die eigenen betrieblichen Umweltschutzmaßnahmen besser zu koordinieren und effizienter zu gestalten, sondern auch um im Verhältnis zu unseren Geschäftspartnern, Kunden und Lieferanten, den Stellenwert des Umweltschutzes für unser Unternehmen hervorzuheben.

Für den Herbst 2006 haben wir die Validierung nach EMAS geplant. Um dieses ehrgeizige Ziel zu erreichen hat sich die Fa. Hugo Bauer Nachf. dem Projekt „EMAS im Konvoi“ angeschlossen, das die Stadt Singen veranstaltet und zusammen mit der Fa. Arqum, als Berater, durchführt.

Die Ziele die wir uns für die Weiterentwicklung des Umweltschutzes bei Hugo Bauer Nachf. gesetzt haben können aus unserem Umweltprogramm entnommen werden. Die folgende Abbildung zeigt die Funktionsweise des Umweltmanagementsystems unseres Unternehmens.



Die einzelnen Schritte unseres Umweltmanagementsystems nach EMAS werden im folgenden kurz dargestellt.

In der **Umweltpolitik bzw. in den Leitlinien** haben wir Handlungsgrundsätze als Grundsätze für eine nachhaltige Entwicklung in unserem Unternehmen festgelegt.

Bei der **Umweltprüfung** sind umweltrelevante Daten erfasst und die Systematik und Einhaltung der rechtlichen Anforderungen überprüft worden.

Konkrete Ziele, Maßnahmen, Termine und Verantwortlichkeiten sind im **Umweltprogramm** festgeschrieben.

Das **Umweltmanagementsystem** regelt die Verantwortlichkeiten und Abläufe, die im Umwelthandbuch dokumentiert sind.

Zur Kommunikation des Unternehmens mit der Öffentlichkeit dient diese **Umwelterklärung**.

Eine regelmäßige interne Kontrolle des Systems findet über die **Umweltbetriebsprüfung** statt. Die Ergebnisse dieser internen Prüfung werden mit der Geschäftsleitung diskutiert und es wird daraufhin erneut Maßnahmen für eine kontinuierliche Verbesserung festgelegt.

Extern wird unser Unternehmen, das System und die Umwelterklärung durch einen zugelassenen Umweltgutachter **überprüft**.

3.2 Was sind die wichtigsten Strukturen und Elemente unseres Umweltmanagementsystems?

Zur Dokumentation des Umweltmanagementsystems dient das Managementhandbuch, in dem alle Aufgaben und Verantwortlichkeiten im Umweltmanagement beschrieben sind.

Eine Konkretisierung den im Managementhandbuch beschriebenen Regelungen wird z.t. durch die Beschreibung von Abläufen erreicht. Sie enthalten neben einer genauen Erläuterung der Vorgehensweise eines bestimmten Verfahrens auch die jeweils Verantwortlichen und die einzusetzenden Mittel. Solche Anweisungen wurden z.b. für die Vermeidung, Verwertung und Entsorgung von Abfällen sowie die regelmäßige Ermittlung den von uns ausgehenden Umweltaspekten erstellt.

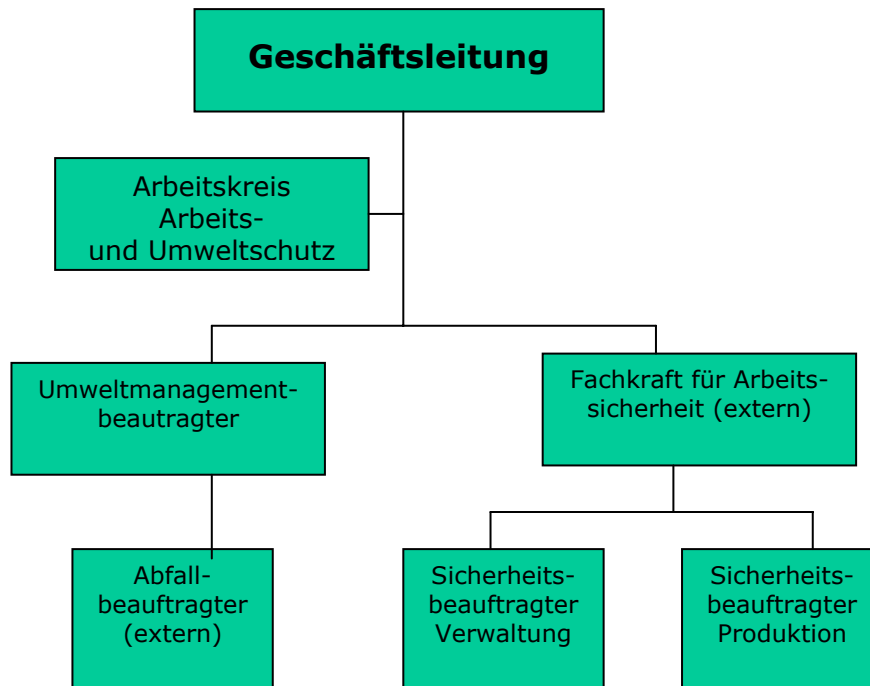
Sind konkrete Regelungen für einen Arbeitsplatz oder eine bestimmte Tätigkeit erforderlich, sind diese in Arbeits- und Betriebsanweisungen dokumentiert. Hier finden sich z.b. konkrete Vorgaben für den Umgang mit Gefahrstoffen. Das Umweltmanagementsystem wurde in das bestehende Qualitätsmanagementsystem integriert um zusätzliche Synergiepotentiale zu schaffen und Überschneidungen von Regelungen zu vermeiden.

Die im Kapitel 4.2 diskutierten In- und Output-Daten belegen, dass das Umweltmanagementsystem in unserem Unternehmen Grundlage für eine systematische Verbesserung des Umweltschutzes ist.

3.3 Wie haben wir die Umsetzung des praktischen Umweltschutzes organisiert?

In allen wichtigen Themenfeldern sind die Verantwortlichkeiten geregelt, um sowohl unseren gesetzlichen Verpflichtungen nach zukommen, als auch eine Weiterentwicklung zu gewährleisten. Die Aufgaben und Pflichten der verantwortlichen Mitarbeiter sind in unserem Managementhandbuch beschrieben und in eigenständigen Aufgabenprofilen/Stellenbeschreibungen zu Grunde gelegt.

Organigramm Arbeits- und Umweltschutz



3.4 Wie werden unsere Mitarbeiter beteiligt?

In regelmäßig durchgeführten Umweltsitzungen werden aktuelle Themen diskutiert, Lösungsvorschläge erarbeitet und ggf. Projekte an einzelne Mitarbeiter vergeben. Der Umweltmanagementbeauftragte agiert in diesen Sitzungen nicht nur als Gesprächsleiter und Koordinator, sondern steht den Mitarbeitern jederzeit als Ansprechpartner in Umweltfragen zur Verfügung. Die Verbrauchsdaten werden den Mitarbeitern regelmäßig kommuniziert.

3.5 Rechtlicher Hintergrund

Externe Anforderungen an unser Unternehmen und unser Umweltmanagementsystem sind insbesondere durch die für uns geltenden rechtlichen Vorschriften sowie die unserem Managementsystem zugrunde liegenden Normen vorgegeben.

Hinsichtlich der rechtlichen Anforderungen haben wir ermittelt, welche Gesetze und Verordnungen sowie Vorschriften und Bescheide für uns relevant sind und wie sich diese auf unser Unternehmen auswirken. Des Weiteren haben wir sichergestellt, dass für genehmigungsbedürftige Anlagen und Tätigkeiten die erforderlichen Genehmigungen vorliegen und die darin enthaltenen Auflagen eingehalten werden.

Wir halten alle rechtlichen Anforderungen ein. Damit das auch in Zukunft zuverlässig so bleibt, ermitteln wir ständig, welche rechtlichen Veränderungen unser Unternehmen betreffen. Neue Anforderungen werden sofort durch geeignete Maßnahmen umgesetzt. Hierzu stehen über Internet, z.B. Online-Dienste, die erforderlichen Informationen zur Verfügung und eingehende rechtliche Dokumente werden hinsichtlich ihrer Relevanz für uns geprüft.

Einschlägige Rechtsbereiche, die in unserem Unternehmen beachtet werden müssen, sind u.a. das

- Immissionsschutzrecht (1.BImSchV)
- Kreislaufwirtschafts- und Abfallrecht
- Chemikalienrecht mit nachgeordneten Verordnungen
- Wasserrecht
- sowie kommunale Satzungen

Die rechtlichen Anforderungen der Bereiche Immissionsschutzrecht, Wasserrecht, Abfallrecht, Umgang mit gefährlichen Stoffen, Arbeitsschutzrecht und Altlasten haben wir ermittelt. Bzgl. der Altlasten sind uns keine Verdachtsflächen bekannt. Die Einhaltung aller rechtlich relevanten Vorschriften und Bescheide wird von unserem Betrieb sichergestellt.

3.6 im Konvoi zu EMAS

EMAS kann einen wichtigen Beitrag zur Verwirklichung einer nachhaltigen Entwicklung leisten. Daher hat das Umweltministerium Baden-Württemberg seit Herbst 2000 ein Förderprogramm für kleine und mittlere Unternehmen und Organisationen eingeführt, das diese bei einem Umwelt- Audit unterstützen soll. Unter Anleitung eines fachkundigen Beraters von der Arqum GmbH aus München werden die Teilnehmer in einer kleinen Gruppe zum Umweltmanagement geführt. Lernen von und mit anderen, praxiserprobte Hilfestellung und gegenseitiges „unter die Arme greifen“ sind die Markenzeichen des Konvoi-Programms. Bisher wurden bzw. werden rund 35 Konvois mit über 250 Teilnehmern gefördert.

In Singen hat das Umweltamt dieses Förderprogramm aufgegriffen und im Jahre 2006 erstmalig ein Projekt mit 13 Betrieben in Singen durchgeführt.

Folgende Unternehmen aus dem Bodenseeraum sowie aus dem Schwarzwald haben sich an dem ersten „EMAS im Konvoi“ der Stadt Singen beteiligt:

- Magnetsysteme Brugger GmbH
- Karl Bock GmbH & Co. KG
- Hugo Bauer Nachf. GmbH
- Webotech Präzisionstechnik Weber & Boniberger GmbH
- Kammerer Gewindetechnik GmbH
- ddm hopt+schuler GmbH & Co. KG
- JULABO Labortechnik GmbH
- Allweier Präzisionsteile GmbH
- Kläranlage Friedrichshafen
- Wilke Kühlschmiertechnik GmbH

- Holzbau Mühlingen GmbH
- Bodenseevertriebs GmbH
- BSH Holzfertigbau GmbH

Die Inhalte des Projektes wurden in einer Kombination aus Workshops und Vor-Ort-Terminen bei den Unternehmen bearbeitet. In den Workshops wurden alle Themen besprochen, die für die Einführung von EMAS von Bedeutung sind. Im Zuge der Vor-Ort-Termine wurden die Unternehmen bei der Umsetzung der anstehenden Arbeiten von dem Berater unterstützt. In den Unternehmen wird der Einsatz kompetenter externer Berater ausdrücklich begrüßt. Diese bringen aktuelles Wissen und umfangreiche Erfahrungen mit, können die betriebliche Praxis unabhängig beurteilen und die Mitarbeiter zusätzlich motivieren.

3.7 Umweltpolitik und –leitlinien der Hugo Bauer Nachf. GmbH

Die Firma Hugo Bauer Nachf. GmbH hat die Wichtigkeit des Umweltschutzes, gemäß den nationalen und internationalen Erklärungen und Grundsätzen, erkannt, die ebenso für die gegenwärtige wie auch für die zukünftige Generation gleichbedeutend ist. Aus diesem Grunde haben wir uns entschlossen, die natürlichen Quellen wirtschaftlich und zweckmäßig bei unseren Aktivitäten einzusetzen. Unsere Aktivitäten im Umweltschutz möchten wir in dieser Form Kunden, Mitarbeitern, Lieferanten und der breiten Öffentlichkeit darstellen.

Wir richten ein Umweltmanagement-System gemäß dem internationalen Standard DIN EN ISO 14001:2005 und dem europäischen Standard Verordnung (EG) Nr.761/2001 kurz EMAS ein. Unser Ziel ist eine kontinuierliche Verbesserungen im Umweltschutz zu erreichen, unter Beachtung aller relevanten rechtlichen Vorschriften bezüglich der Umwelt.

Wir fokussieren umwelttechnische Ziele und leben mit ihnen. Besonderen Wert legen wir auf die eingesetzten umweltfreundlichen Betriebsmittel, ebenso auf Einsparungen an Energie und Versorgungsmitteln, um Auswirkungen auf die natürlichen Ressourcen (Elektrizität, Gas, Öl) so gering wie möglich zu halten. Hierzu gehören auch die Abfallreduktion und die Verminderung der Verschmutzungsemission.

Um diese Ziele zu erreichen ist die Einbeziehung aller Mitarbeiter unerlässlich. Permanente Schulungen in allen Abteilungen dienen dazu, die Qualifikation unserer Mitarbeiter laufend, den sich weiter entwickelnden Kundenforderungen anzupassen und sie ständig zu verbessern.

Alle Abteilungen des Unternehmens sind verpflichtet, ihren Beitrag zur stetigen Verbesserung ihrer Arbeit zu leisten und sich mit den im Intranet hinterlegtem Handbuch festgelegten Qualitäts-Umweltanforderungen zu identifizieren.

Mit der regelmäßigen Beurteilung der Ergebnisse interner und externer System-, Prozess- und Produkt- Audits sowie Compliance Audits durch die Geschäftsleitung bzw. durch das Qualitäts-Umweltmanagement und mit der Lenkung, Verfolgung und Wirksamkeitsüberprüfung der sich daraus ergebenden Korrektur-, Vorbeugungs- und Verbesserungsmaßnahmen ist eine Bewertung des Management Systems durch die Unternehmensleitung fortlaufend gegeben.

Wir stellen unsere Aktivitäten zum betrieblichen Umweltschutz auf folgende Grundlage:

Wir arbeiten darauf hin, diese Leitlinie in unserem täglichen Handeln zu verwirklichen. Dazu dienen uns insbesondere die in Kap. 5 genannten Verbesserungsmaßnahmen.

Leitlinien Hugo Bauer Nachf. GmbH

- 1) Unser oberstes Unternehmensziel ist die Kundenzufriedenheit hinsichtlich Qualität, Kosten und Liefertreue. Durch kompetente Beratung sind wir der innovative Entwicklungspartner und Problemlöser für unsere Kunden, auch in Fragen des Umweltschutzes.
- 2) Wir fertigen qualitativ hochwertige Tellerfedern für die höchsten Ansprüche für das jeweilige Einsatzgebiet. Wir erfüllen die hohen Anforderungen und Erwartungen durch eine partnerschaftliche Zusammenarbeit mit den Kunden, Lieferanten und anderen Geschäftspartnern.
- 3) Die kontinuierliche Verbesserung und Sicherung der Qualität, Umwelt, Kosten und Liefertreue ist eine dauerhafte Aufgabe aller Führungskräfte und Mitarbeiter, darüber hinaus halten wir alle rechtlichen Anforderungen im Umweltschutz ein.
- 4) Wir führen die Mitarbeiter kooperativ und zielorientiert und legen Wert auf Eigeninitiative und verantwortungsbewusstes Handeln.
- 5) Durch leistungsgerechte Entlohnung, gute Sozialleistungen und das Schaffen von Entfaltungsmöglichkeiten fördern wir Einsatz und Leistungsbereitschaft der Mitarbeiter.
- 6) Wir bieten gezielte Weiterbildungsmöglichkeiten, damit jeder Mitarbeiter die notwendige Qualifikation zur Erfüllung der ihm zugewiesenen Aufgaben besitzt.
- 7) Durch permanente Investitionen und Automatisierung steigern wir kontinuierlich unsere Produktivität und durch das Bereitstellen von optimierten Arbeitsplätzen sichern wir die Gesundheit unserer Mitarbeiter.
- 8) Wir arbeiten umweltorientiert und verbessern durch Umweltschutzmaßnahmen die wirksame Entwicklung zu einem umweltbewussten und umweltverträglichen Unternehmen.
- 9) Über die Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften hinaus werden durch den Einsatz von umweltfreundlichen Technologien und organisatorischen Maßnahmen die umweltbelastenden Emissionen und die Abfallmengen, soweit wirtschaftlich vertretbar, reduziert und die natürlichen Ressourcen geschont.
- 10) Wir informieren regelmäßig unsere Kunden, Vertragspartner und die Öffentlichkeit über unsere Umweltaktivitäten, anhand unserer Umwelterklärung.

4. Unsere Umweltaspekte

Unter Umweltaspekten versteht man Aspekte der „Tätigkeiten, Produkte oder Dienstleistungen einer Organisation,“ die Auswirkungen auf die Umwelt haben können.

Grundsätzlich unterscheidet man die Umweltaspekte in *direkte* und *indirekte* Umweltaspekte.

Bei direkten Umweltaspekten handelt es sich z.B. um Emissionen, Abfallaufkommen oder Wasserverbrauch. Sie entstehen als unmittelbare Folge der Tätigkeit unseres Unternehmens am Standort und können von uns kontrolliert werden.

Indirekte Umweltaspekte entstehen mittelbar durch die Tätigkeiten unseres Unternehmens, ohne dass die Verantwortlichen die vollständige Kontrolle darüber haben. Indirekte Umweltaspekte entstehen z.B. durch (Mitarbeiter-) Verkehr oder Einkauf von Produkten. Diese Umweltaspekte machen sich - im Gegensatz zu direkten Umweltaspekten wie Abfällen oder Abwasser -, insbesondere im vor- und nachgelagerten Bereich unseres Unternehmens bemerkbar.

In diesem Kapitel wird zunächst auf die Umweltaspekte und im nächsten Kapitel auf die geplanten Verbesserungsmaßnahmen eingegangen.

4.1 Bewertung der Umweltaspekte

Die Umweltaspekte der Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen unseres Unternehmens werden mit Hilfe einer dreidimensionalen Skala nach einem Verfahren des Umweltbundesamtes bewertet.

Quantitative Bedeutung	Prognostizierte zukünftige Entwicklung	Gefährdungspotenzial / Bewertung des Umweltaspektes		
		hoch (A)	durchschnittlich (B)	gering (C)
hoch (A)	zunehmend (A)	A	A	B
	stagnierend (B)	A	B	B
	abnehmend (C)	B	B	B
durchschnittlich (B)	zunehmend (A)	A	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C
gering (C)	zunehmend (A)	B	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C

Quantitative Bedeutung	Prognostizierte zukünftige Entwicklung	Gefährdungspotenzial / Bewertung des Umweltaspektes		
		hoch (A)	durchschnittlich (B)	gering (C)
	abnehmend (C)	B	C	C

Als Ergebnis der dreidimensionalen Bewertung werden die Umweltaspekte in drei Kategorien eingeteilt (siehe schattierter Bereich in Tabelle):

- A = Besonders bedeutender Umweltaspekt von *hoher* Handlungsrelevanz,
- B = Umweltaspekt mit *durchschnittlicher* Bedeutung und Handlungsrelevanz,
- C = Umweltaspekt mit *geringer* Bedeutung und Handlungsrelevanz.

Nach der Einstufung der Umweltaspekte in diese Kategorien werden die Umweltaspekte im Hinblick auf die Einflussmöglichkeit bewertet. Hierfür werden zusätzlich folgende Kategorien herangezogen:

- I Auch *kurzfristig* ein relativ großes Steuerungspotenzial vorhanden,
- II Der Umweltaspekt ist nachhaltig zu steuern, jedoch erst *mittel- bis langfristig*,
- III Steuerungsmöglichkeiten sind für diesen Umweltaspekt nicht, nur *sehr langfristig* oder nur in Abhängigkeit von Entscheidungen Dritter gegeben.

Alle Umweltaspekte sind mit diesem Schema bewertet, um ihre Umweltrelevanz und den Handlungsbedarf zu ermitteln. Ein Umweltaspekt, der z.B. mit A und I bewertet wird, ist ein besonders bedeutender Umweltaspekt von hoher Handlungsrelevanz, bei dem auch kurzfristig ein relativ großes Steuerungspotenzial vorhanden ist. D.h., dass für diesen Umweltaspekt vorrangig eine Verbesserungsmaßnahme gesucht wird, die auch kurzfristig umgesetzt wird.

Die Ergebnisse der o.g. Bewertung sowie konkrete Verbrauchsdaten werden in den folgenden Abschnitten dargestellt. Im Kapitel 5 (Umweltprogramm) werden für die einzelnen Themen die Ziele und Verbesserungsmaßnahmen aufgeführt.

4.2 Direkte Umweltaspekte: Umweltrelevante Verbrauchsdaten der Jahre 2004-2005

INPUT

Wasser

Posten	Einheit	Verbrauch 2004	Verbrauch 2005	Bewertung	Einfluss
Stadtwasser	m ³	2.525	3.411	C	III

Energie

Posten	Einheit	Verbrauch 2004	Verbrauch 2005	Bewertung	Einfluss
Erdgas	m ³	233.895	263.211	B	I-II
Propangas	l	26.968	35.016	B	III

Fuhrpark

Posten	Einheit	Anzahl 2004	Anzahl 2005
PKW	Stück	1	1
LKW	Stück	1	1
Sonderfahrzeuge	Stück	3	4

Betriebsstoffe

Posten	Einheit	Verbrauch 2004	Verbrauch 2005
Betriebsstoffe- Einkaufszahlen			
Getriebeöl	Ltr.	500	300
Gleitschleifmittel	t	4,2	4,4
Kühlschmierstoffe	Ltr.	1.203	1.200
Stanz- und Ziehöl	Ltr.	1.200	1.200
Zink - Phosphat	Ltr.	2.665	2.665

Papier

Posten	Einheit	Verbrauch 2004	Verbrauch 2005
Kopierpapier weiß	Blatt	100.000	100.000
HBN Papier 5 lagig farbig	Blatt	37.200	29.000
HBN Papier 1 lagig	Blatt	4.400	4.000
PPS-Arbeitspapier	Blatt	21.500	23.200

Output

Abwasser

Posten	Einheit	Menge 2004	Menge 2005	Bewertung	Einfluss
Kanalisation	m ³	2.525	3.411	C	III

Abfall

Posten	Einheit	Menge 2004	Menge 2005	Bewertung	Einfluss
Restmüll	t	4,4	4,6	A	I
Biomüll	t	1,14	1,38	C	II
Papier/Büro Datenschutz	t	1,98	2,64	B	II
Mischpapier Kartonagen	t	2,12	2,39	C	II
Holz/Paletten	t	2,93	1,98	C	II
Neutralisations- abfall	t	3,48	3,56	B	II-III
Emulsion	t	5,2	3,7	B	II-III
Schrott	t	443,93	498,14	C	III

CO₂-Emissionen

Posten	Einheit	Menge 2004	Menge 2005
CO ₂ -Emissionen	t	1.314	1.447

SO₂-Ausstoß

Posten	Einheit	Menge 2004	Menge 2005
Erdgas	t	37,4	42,1

Berechnungsgrundlage Emissionen [nach Gemis 4.14]:

Strom (Bundesmix)	638,9 g/kWh CO ₂
Erdgas	228,0 g/kWh CO ₂
Propangas	3,07 kg/kg CO ₂
Erdgas	0,018 g/kWh SO ₂

4.3 Erläuterung der Datenentwicklung

Im folgenden Abschnitt werden die wichtigsten Themenfelder der Input-/Outputbilanz unseres Unternehmens erläutert. Um einen besseren Vergleich der Daten zu ermöglichen, haben wir einen Bezug zur Gesamtentwicklung unseres Unternehmens dargestellt, bspw. in Relation zur Mitarbeiterzahl. Im Energiebereich kann auch ein Bezug auf die beheizte Fläche wichtige Auskünfte geben.

Kennzahl	Einheit	2004	2005
MA (auf Vollzeitstellen umgerechnet inkl. Zeitarbeit)	1	50	48
Anwesenheitstage	Tage	220	220
Eingesetzter Stahl/Produktionsstunde	kg/h	38,7	38,0
Strom/Produktionsstunde	KWh/h	49,8	41,6
Schrott/Produktionsstunde	kg/h	20,5	18,0
Schrottanteil am Stahlverbrauch	%	52,83	47,40
Zinkphosphat je Materialeinsatz	ZN/PH je to	6,7	4,8
Stahleinsatz je Presse	to/Presse	76,9	95,6
Beheizte Fläche	m ²	5.200	5.200
Heizenergie (kWh)/beheizte Fläche (m ²)	KWh/m ²	453,4	524,4
Restmüll (kg)/ Mitarbeiter	kg	88	96

Energieverbrauch

In Abb. 1 ist der spezifische Stromverbrauch pro Produktionsstunde unseres Unternehmens dargestellt.

Unsere Fertigungseinrichtungen stellen die Hauptverbraucher dar, was den hohen Stromverbrauch erklärt. Erdgas wird ausschließlich für die Heizung benötigt, Propangas für die Härteanlage.

Da die Elektrizität auch künftig die wichtigste Energiequelle für unser Unternehmen sein wird, wollen wir hierauf unser Hauptaugenmerk setzen.

Um den Stromverbrauch in den kommenden Jahren zu senken, wurden Maßnahmen im Umweltprogramm definiert und festgelegt (siehe Kapitel 5).

In Abb. 2 ist der spezifische Heizenergieverbrauch pro m² beheizte Fläche unseres Unternehmens dargestellt. Da die beheizte Fläche sich nicht verändert hat, sind die Schwankungen im Wärmeverbrauch der letzten Jahre im Wesentlichen durch eine längere Heizperiode, bzw. durch Kälteeinbrüche zu erklären.

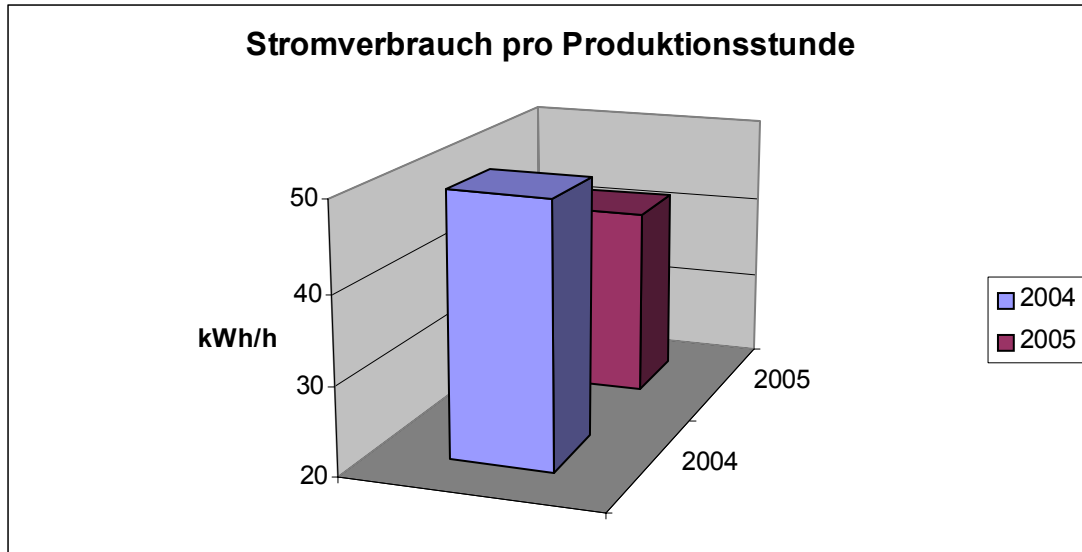


Abb.1: Strom pro Produktionsstunde

Die Tellerfeder ist ein energieintensives Produkt. Insbesondere die Wärmebehandlung der Tellerfeder stellt einen Prozessschritt mit hohem spezifischen Stromverbrauch dar. Produktionsbedingte längere Laufzeiten der Härteanlage gehen deshalb direkt in den Stromverbrauch ein.

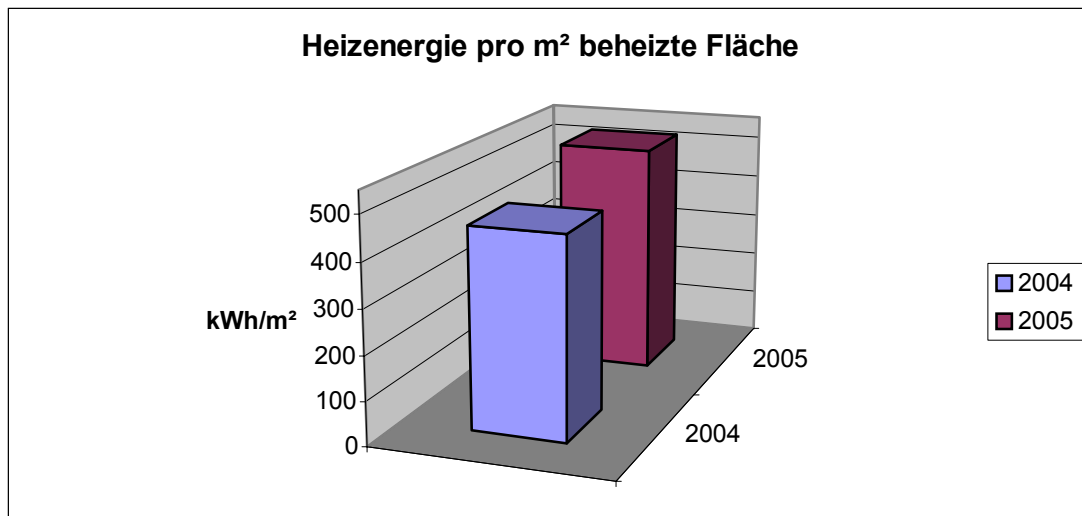


Abb.2: Heizenergie pro beheizte Fläche

Der Anstieg des Heizenergieverbrauchs ist bedingt durch die längere und kältere Heizperiode sowie die Ausweitung der Produktion auf einen Zweischichtbetrieb. Durch geeignete Maßnahmen, wie im Umweltprogramm spezifiziert, wird hier versucht eine Trendumkehr im Heizenergieverbrauch zu erreichen.

Wasser / Abwasser

Eine weitere wichtige umweltrelevante Größe ist der **Wasserverbrauch**.

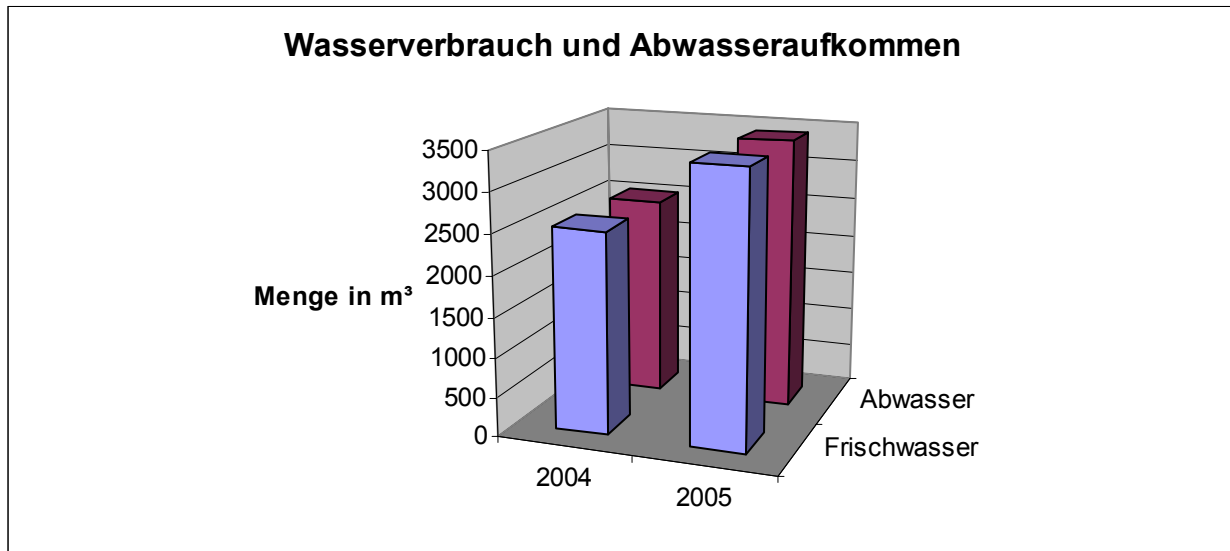


Abb.3: Wasserverbrauch

Hauptwasserverbraucher in unserem Unternehmen ist die Härteanlage. Ein weiterer kleiner Wasseranteil wird für die Sanitäranlagen benötigt. Der Wasserverbrauch der Hugo Bauer Nachf. GmbH lag im Jahr 2005 bei 3.411m³.

Wie im Umweltprogramm dargestellt soll durch den Einsatz eines Kühlturms und Kreislaufführung des Wassers an der Härteanlage der Wasserverbrauch in den kommenden Jahren nachhaltig gesenkt werden.

In Bezug auf die Qualität des **Abwassers** bestehen aus Sicht des Umweltschutzes keine Bedenken. Produktionsabwässer aus den Gleitschleiftrommeln und Vibratoren werden über eine Neutralisationsanlage geführt und anschließend in die Kanalisation geführt.

Abfall

Unser Hauptaugenmerk gilt schon seit vielen Jahren dem **Abfallbereich**.

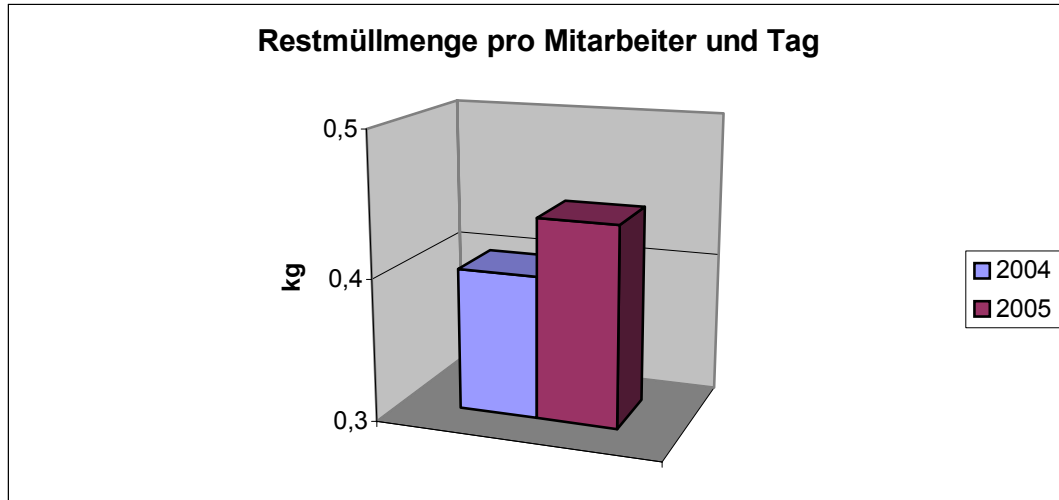


Abb.4 Restmüllmenge pro Mitarbeiter und Tag



Abb.5 Schrott pro Produktionsstunde

Schon seit Jahren wird die Abfalltrennung in unserem Unternehmen durchgeführt und überwacht. Die anfallenden Fraktionen werden ausschließlich an zertifizierte Entsorgungsfachbetriebe zur Verwertung oder Entsorgung übergeben.

Bei der Herstellung von Tellerfedern ist der Einsatz von hochlegierten Stählen unumgänglich. Durch die Optimierung von Herstellungsprozesse und Werkzeuge, wird der Rohstoff- Einsatz und somit der Schrottanteil bei der Fertigung minimiert. Der Schrott wird zertifizierten Entsorgungsfachbetrieben zur Weiterverarbeitung übergeben.

4.4 Indirekte Umweltaspekte

Die EMAS-Verordnung fordert die Organisationen auf, auch die indirekten Umweltaspekte ihrer Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen zu berücksichtigen. Es sollen die wesentlichen Aspekte bei der Umweltprüfung Berücksichtigung finden und die Grundlage für die Festlegung der Umweltziele und -maßnahmen bilden.

Mögliche indirekte Umweltaspekte laut EMAS-Verordnung (siehe Anhang VI) sind:

- a. produktbezogene Auswirkungen (Design, Entwicklung, Verpackung, Transport, Verwendung und Wiederverwendung/Entsorgung von Abfall),
- b. Kapitalinvestitionen, Kreditvergabe und Versicherungsdienstleistungen,
- c. neue Märkte,
- d. Auswahl- und Zusammensetzung von Dienstleistungen (z.B. Verkehr oder Gaststättengewerbe),
- e. Verwaltungs- und Planungsentscheidungen,
- f. Zusammensetzung des Produktangebots,
- g. Umweltleistung und Umweltverhalten von Auftragnehmern, Unterauftragnehmern und Lieferanten.

In unserem ARBEITSKREIS haben wir die Relevanz der identifizierten Themenfelder bewertet. Daraus wurden dann Maßnahmen für das Umweltprogramm abgeleitet.

Die für unser Unternehmen relevanten Themenfelder sind in der nachstehenden Tabelle dargestellt.

Beschreibung			Bewertung des Umweltaspekts	
Thema	Aspekte	Bedeutung für das Unternehmen	Bewertung	Einflussmöglichkeit
Verkehr	Mitarbeiter (z.B. durch Wahl der Verkehrsmittel)	48 MA am Standort; Anreise mit der Bahn möglich bei 6 MA; sonst eher PKW/Fahrrad	C	III
	Besucherverkehr	4x pro Woche mit PKW	C	III
	Lieferantenverkehr (z.B. durch Häufigkeit der Fahrten)	10 Lkws pro Tag	C	III
	Dienstreisen (z.B. durch Wahl der Verkehrsmittel)	mit PKW/Flugzeug ca. 3x Woche	C	III
	Entsorgungsverkehr („Müllabfuhr“)	1-2 x pro Woche	C	III
	Parkplätze (z.B. durch Anzahl versiegelter Flächen)	50 Parkplätze gemäß Auflage mit wasserdurchlässigen Steinen versehen	C	III

Beschreibung			Bewertung des Umweltaspekts	
Thema	Aspekte	Bedeutung für das Unternehmen	Bewertung	Einflussmöglichkeit
Lieferanten / Vertragspartner	Auswahl hinsichtlich Entfernung	Stahlproduzenten sitzen in Deutschland	C	III
	Auswahl hinsichtlich Herstellungsprozess / Bearbeitungsprozess	Bisher nur auf QM bezogen	B	III
Beschaffungswesen / Einkauf	Auswahl von umweltfreundlichen Artikeln	Produktion aufgrund von kundenspezifischen Vorgaben, nur in kleineren Betrieben möglich	C	II
Multiplikatoreffekt	Information der Mitarbeiter	Wird im Rahmen der EMAS Projekte integriert	A	I
	Information der Vertragspartner	Im Rahmen von Lieferanten- und Kundenaudits möglich	B	I
	Information Öffentlichkeit	Über Umwelterklärung geplant	B	I
Gesetzliche u. andere Forderungen	Selbstverpflichtungen; freiwillige Umweltkennzeichnung	AltAutoVO u. ROHS umgesetzt	C	III
Produktbezogene Auswirkungen; Auswirkung der Dienstleistung Produkte: Tellerfedern/Son dertellerfedern, Spannscheiben, Sicherungsscheiben (nur Vertrieb)	Verpackung (z.B. aufwendig, schwer, verwertbar)	Kartonagen, Europrodukte, KLT von Kunden	B	II
	Lange Haltbarkeit	1 Jahr Oberflächenschutz	C	III
	Rohstoff/Recyclinggerechte Herstellung	Stahlprodukte zu 100% recyclebar	C	III

5. Umweltprogramm Unsere zukünftigen Umweltschutzaktivitäten

Die Leitlinien enthalten Aussagen zu Handlungsfeldern, denen wir uns verpflichtet fühlen. Aus diesen Leitlinien sind Umweltziele abgeleitet, die wir in den umweltrelevanten Handlungsfeldern erreichen wollen. Die Umsetzung dieser Ziele in die Praxis erfolgt durch konkrete Maßnahmen, die wir im Sinne einer kontinuierlichen Verbesserung des Umweltschutzes umsetzen werden. Das erarbeitete Umweltprogramm enthält für jedes Handlungsfeld Maßnahmen, Termine und Verantwortliche.

Bei der jährlichen Aktualisierung des Umweltprogramms können sich alle Mitarbeiter durch das Einbringen von Vorschlägen beteiligen. Dazu berufen wir themenbezogene Arbeitsgruppen ein, um Ideen für Verbesserungsmaßnahmen zu diskutieren. Grundlage dazu sind die Input/- Outputdaten und die Ergebnisse der Umweltbetriebsprüfung.

Im folgenden werden Umweltziele und ausgewählte Maßnahmen aus dem aktuellen Umweltprogramm dargestellt:

Auszug aus dem Umweltprogramm des Jahres 2006

Thema	Ziel	Maßnahme	Verantwortlich	Termin
Energie	Nutzung regenerativer Energien	Prüfen ob Nutzung von geothermischer Energie zur Senkung des Energieverbrauchs und der Energiekosten sinnvoll ist	GL	12/07
Abfall	Reduzierung des Restmülls um 30%, sowie von Kartonagen und Transportverpackungen gegenüber 2005	Transportverpackungen (z.B. Kartonagen) zurückgeben an die Lieferanten	UMB	12/06
		Minimierung der Transportverpackungen durch die Verwendung von Kleinladungsträger (KLT) von Europaletten, recyclebaren Transportverpackungen und Kartonagen	VK/Versand	Sofort
Gefahrstoffe		Verwendung von umweltverträglicher Bohr- und Schleifemulsion; Optimierung der Emulsion hinsichtlich Haltbarkeit und Verwendungsdauer	GL/FL	12/07
Wasser	Einsparung von 5,3 m ² Frischwasser pro Tag gegenüber 2005	Kühlturm zur Rückkühlung des Wasserbads an der Härteanlage, Kreislaufführung des Kühlwasser	GL/FL	12/07

Thema	Ziel	Maßnahme	Verant- wortlich	Termin
Verwaltung	Reduzierung des Papierverbrauchs um 20% gegenüber 2005	Einführung einer neuen ERP Software- dadurch Reduzierung des Papierverbrauchs durch eine effektivere Nutzung der elektronischen Kommunikation	GL/VK/AV	12/07
Mitarbeiter	Motivation der Mitarbeiter	Integration des Umweltmanagement in das BVW, z.B. durch Auslobung/Bekanntgabe eines Umweltpreises für die beste eingereichte Umweltmaßnahme	GL/QS	laufend
Verkehr	Reduzierung des Kraftstoff- verbrauchs	Mitarbeiter z.B. durch Aushänge zur Bildung von Fahrgemeinschaften motivieren Fahrgemeinschaften auch z.B. bei Schichtorganisation berücksichtigen	GL	laufend

6. Ihr Ansprechpartner bei uns

Hat Ihnen unsere Umwelterklärung gefallen?

Für Fragen, Anregungen oder Kritik stehen Ihnen unsere Ansprechpartner gerne zur Verfügung:

Ihre Fragen zu unserer Umwelterklärung richten Sie bitte an:

Herr Andreas Sutor (Geschäftsleitung)

Tel: 07733/5010-14

Fax: 07733/5010-20

E-mail: andreas.sutor@bauer-spring.com

Herr Johannes Hösl (Umweltmanagementbeauftragter)

Tel.: 07733/5010-13

Fax: 07733/5010-77

E-mail: johannes.hoesl@bauer-spring.com

Weitere Exemplare dieser Umwelterklärung können Sie unter folgender Adresse anfordern bzw. von unserer Homepage herunterladen:

Hugo Bauer Nachf. GmbH

Gottlieb-Daimler-Straße 9

78234 Welschingen

Tel.: 07733/5010-0

Fax: 07733/2010-77

E-Mail: info@bauer-spring.com

Internet: www.bauer-spring.com

7. Gültigkeitserklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im September 2009 zur Validierung vorgelegt.

Umweltgutachter/Umweltgutachterorganisation

Als Umweltgutachter/Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

Dr. Ammon (Zulassungs-Nr. D-V-0259)
INTECHNICA GmbH (Zulassungs-Nr. D-V-0248)
Ostendstraße 181
90482 Nürnberg

Validierung

Der akkreditierte Umweltgutachter bestätigt hiermit, das nach Überprüfung der Umweltpolitik, des Umweltmanagementsystems, der Methodik und Ergebnisse der Umweltprüfung /- Betriebsprüfung, der Zuverlässigkeit der Daten, der Umweltziele, der Umweltprogramme und der Umwelterklärung des Standortes die Anforderungen der Verordnung EG 7617/2001 in der Fassung vom 03.02.2006 erfüllt sind.

Welschingen, den

Umweltgutachter

8. Abkürzungsverzeichnis

Abkürzung	Beschreibung
AAU	Arbeitskreis Arbeits- u. Umweltschutz
1.BImSchV	1. Bundes-Immissionsschutz-Verordnung
BWT	Hersteller Enthärtungsanlage
BVW	betriebliches Vorschlagwesen
EMAS	Eco Management and Audit Scheme – Europäische Verordnung über die freiwillige Beteiligung gewerblicher Unternehmen an einem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung
FL	Fertigungsleitung
GEMIS	Globales Emissions- – Modell Integrierter Systeme; Datenbank für die Emissionsberechnung
GL	Geschäftsleitung
HBN	Hugo Bauer Nachf. GmbH
KLT	Kleinladungsträger, ein im Vergleich z.b. zu einer Palette kleines Transport- oder Lagerungsbehältniss
KVP	kontinuierlicher Verbesserungsprozess
MA	Mitarbeiter
MB	Managementbeauftragter
PPS	Produktionsplanung und -steuerung
QM	Qualitätsmanagement
QS	Qualitätssicherung
ROHS	Restriction of the use of certain hazardour substances in electrical and electronic equipment – Die europäische Richtlinie zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in elektrischen oder elektronischen Geräten
UMB	Umweltmanagementbeauftragter
VK	Verkauf