



HEIDENHAIN



Umwelterklärung 2011

Bericht zum Arbeits- und
Umweltschutz

Mai 2011

Vorwort

Das Unternehmen DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH nennt als Prinzipien des Unternehmenserfolgs:

- Dienst am Kunden
- Qualitative Höchstleistung
- Ständige Höherentwicklung

Exakt diese drei Prinzipien sind die Grundlage für die führende Stellung unserer Produkte. Als innovatives Unternehmen sind wir uns aber jeher bewusst, dass bei der Bewältigung unserer betrieblichen Aktivitäten der Schutz der Umwelt stets Berücksichtigung finden muss. Wir haben erkannt, dass durch eine neue Sichtweise im Sinne einer umweltgerechten und nachhaltigen Unternehmensführung Ökologie und Ökonomie keine Widersprüche darstellen müssen. Deshalb hat die Organisation des betrieblichen Umweltschutzes einen hohen Stellenwert in unserem Unternehmen erreicht. Der Schutz der Umwelt ist als hochrangiges Ziel in unseren Unternehmensgrundsätzen verankert und wird durch eine eigenständige Umweltpolitik näher beschrieben.

Moderne, sichere und umweltfreundliche Technologien bei der Herstellung technisch führender Produkte in Kombination mit Beständigkeit, Kundennähe und Praxisorientierung bilden somit die Grundlage für unsere Arbeit. Als Wirtschaftsunternehmen sind wir in die Werte und Normen unserer Gesellschaft eingebunden. Daraus leiten wir unsere Verantwortung für die Mitarbeiter und die Umwelt sowie unser Engagement im sozialen, öffentlichen und kulturellen Bereich ab.

Traunreut, 1. März 2011

gez. Michael Grimm
Geschäftsführer Finanzen und Dienste

Als Industrieunternehmen mit breitgefächerten Aufgaben tragen wir eine besondere Mitverantwortung für die Sicherheit und Gesundheit unserer Mitarbeiter und die Erhaltung der natürlichen Lebensgrundlagen. Unser Managementsystem verpflichtet alle Mitarbeiter des Unternehmens in ihren verschiedenen Funktionen, ihr Können und Wollen für einen aktiv betriebenen Arbeits- und Umweltschutz einzusetzen.

Der Schutz der Umwelt und die Sicherheit der Mitarbeiter ist ein hochrangiges Ziel im Unternehmen!

Zur Durchführung dieses Vorhabens dient ein Managementsystem, das bereits seit 1996 nach dem weltweit gültigen Standard ISO 14001 zertifiziert und nach dem europäischen Umwelt-Audit-System EMAS validiert ist.

Zielsetzung des Managementsystems ist die ständige Verbesserung des Arbeits- und Umweltschutzes – auch über die gesetzlichen Vorgaben hinaus. Um dies zu realisieren, sind wir bemüht, betriebliche Strukturen zu prüfen und falls erforderlich umzugestalten. Die Effizienz und Transparenz des Arbeits- und Umweltschutzes im Unternehmen stehen dabei im Vordergrund.

gez. Josef Konhäuser
Umweltschutzbeauftragter

Zur Beurteilung des Standes des Arbeits- und Umweltschutzes im Unternehmen dienen der Geschäftsführung die Ergebnisse der arbeits- und umweltbezogenen Zielsetzungen und der internen Audits als Grundlage. Dadurch wird die Einhaltung unserer Unternehmensziele gewährleistet. Der vorliegende Arbeits- und Umweltschutzbericht wurde durch die Geschäftsführung eingesehen und genehmigt.

Wir wenden uns hiermit an unsere Geschäftspartner, den Behörden und an die Öffentlichkeit, um Ihnen einen Einblick in den betrieblichen Arbeits- und Umweltschutz bei HEIDENHAIN zu ermöglichen.

Inhalt

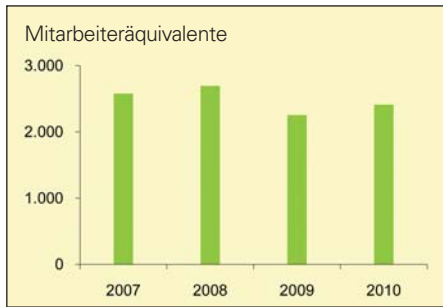
	Seite
Vorwort	2
Unternehmen	4
Arbeits- und Umweltschutzpolitik.....	6
Arbeits- und Umweltschutzmanagementsystem	7
Umweltauswirkungen	8
• Energie.....	9
• Wasser/Boden	10
• Abfall	11
• Emission	12
• Fertigungshilfsstoffe.....	13
Arbeitsschutz	14
• Arbeitssicherheit.....	14
• Gefahrgut.....	15
• Brandschutz	16
Arbeits- und Umweltschutzprogramm	17
Ergebnis der Arbeits- und Umweltschutzziele	18
Erklärung des Umweltgutachters	19

Kontakt

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
Dr.-Johannes-Heidenhain-Str. 5
83301 Traunreut
E-Mail: umwelt@heidenhain.de
www.heidenhain.de

Unternehmen

Die DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH entwickelt und produziert Längen- und Winkelmessgeräte, Drehgeber, Positionsanzeigen und numerische Steuerungen für anspruchsvolle Positionieraufgaben. HEIDENHAIN-Produkte kommen vor allem in hochgenauen Werkzeugmaschinen sowie in Anlagen zur Produktion und Weiterverarbeitung von elektronischen Bauelementen zum Einsatz.



Geschichtliche Meilensteine

1889

Der Mechaniker Wilhelm Heidenhain gründet in Berlin eine Metallätzerei. Sie entwickelt sich in den folgenden Jahrzehnten zur größten Metallätzerei Europas.

1923

Dr. Johannes Heidenhain tritt in das väterliche Unternehmen ein.

1928

Der erste große Schritt: HEIDENHAIN entwickelt das Bleisulfid-Kopierverfahren (METALLUR), das erstmals die exakte Reproduktion einer Originalteilung ermöglichte.

1948

Neubeginn und Gründung der Firma DR. JOHANNES HEIDENHAIN in Traunreut.

1950

Eine Pionierleistung: Das DIADUR-Verfahren – äußerst widerstandsfähige Präzisionsteilungen können auf dem Kopierweg produziert werden.

1961

Fertigung der ersten fotoelektrisch abgetasteten Längen- und Winkelmessgeräte.

1968

Der Einstieg in das elektronische Zeitalter beginnt. Numerische Positionsanzeigen von HEIDENHAIN vereinfachen die Bedienung konventioneller Werkzeugmaschinen.

1976

HEIDENHAIN baut die ersten numerischen Steuerungen für Werkzeugmaschinen.

1987

Die Applikation des interferentiellen Messprinzips mit festen Maßverkörperungen erlaubt Messschritte bis zu 1 Nanometer.

2004

Die Bahnsteuerung iTNC 530 mit der alternativen Betriebsart smarT.NC und digitaler Antriebsregelung steuert bis zu 13 Achsen.



Die Fertigungsstätten der DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH liegen, außer der naheliegenden Fertigungshalle H11, inmitten der Stadt Traunreut. Die Gesamtgrundstücksfläche der Firma beträgt rund 125000 Quadratmeter.

Davon sind rund:

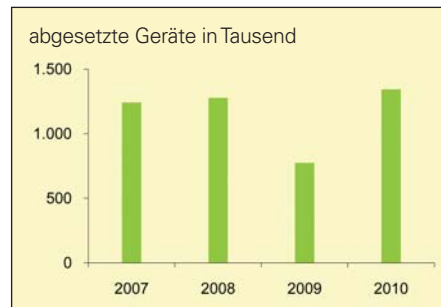
- 45 % bebaute Fläche,
- 33 % Straßen, Wege und sonstige befestigte Flächen und
- 22 % Grünflächen.

Die Organisation des Unternehmens gliedert sich in drei Geschäftsbereiche:

- Produkte und Märkte
- Entwicklung und Produktion
- Finanzen und Dienste

Die Produkte, die sich durch hohe Qualität, lange Lebensdauer und recyclinggerechte Gestaltung auszeichnen, sind in der Werkzeugmaschinenindustrie- und Elektronikindustrie ein fester Bestandteil geworden.

Im Jahr 2010 setzte das Werk in Traunreut über 1,3 Millionen Geräte sowie über drei Millionen Kleinteile ab. Die Gesamtausbringungsmenge stellt die Masse der abgesetzten Produkte einschließlich Verpackung dar und betrug im Jahr 2010 etwa 3 100 Tonnen. Durch eine Verschiebung im Produktmix können sich Unterschiede zwischen Gesamtausbringungsmenge und abgesetzte Geräte ergeben.



HEIDENHAIN verfügt über moderne Produktionsverfahren, die ständig dem Stand der Technik angepasst werden.

Die Fertigung umfasst im Wesentlichen:

- die mechanische Grundbearbeitung von Glas und Metall,
- die Herstellung von optischen Präzisionsteilungen,
- die Bestückung von Leiterplatten sowie
- die Montage der Baugruppen und Geräte.

Darunter fallen auch umweltrelevante Prozesse wie:

- mechanische Metall- und Glasbearbeitung der Gerätegehäuse und Teilungsträger mit Ultrafiltration der Kühlschmiermittel,
- galvanische und chemische Oberflächenbearbeitung optischer Glas- und Stahlträger mit ph-Neutralisation der Spülabwässer,
- manuelle und automatische Oberflächenreinigung von Halb- und Fertigprodukten mit leichtflüchtigen Lösemitteln,
- manuelle Oberflächenveredelung durch Lackieren der Frontplatten von Bahnsteuerungen,
- Strom- und Wärmerzeugung im gasbetriebenen Blockheizkraftwerk mit zentraler und dezentralen Heizungsanlagen und
- Umgang, Lagerung und Transport von Gefahrstoffen und besonders überwachungsbedürftigen Abfällen.

Ein kleiner Teil dieser Prozesse findet in genehmigungsbedürftigen Anlagen nach dem Bundes-Immissionschutzgesetz und in Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen nach dem Wasserhaushaltsgesetz statt. Die daraus entstehenden Emissionen bzw. Abwassereinleitungen werden regelmäßig überprüft und liegen weit unter den zur Zeit geforderten Grenzwerten.

	Standortdaten			
	2007	2008	2009	2010
Mitarbeiteräquivalente im Jahresdurchschnitt	2579	2693	2255	2410
Grundstücksfläche in qm	125000	125000	125000	125000
Abgesetzte Geräte in Stück	1242655	1278675	774454	1343727
Gesamtausbringungsmenge in t	–	4098	2051	3143

Arbeits- und Umweltschutzpolitik

Arbeits- und Umweltschutz ist in unserem Unternehmen ein wichtiger Bestandteil der Unternehmenspolitik. Wir sind uns bewusst, dass unsere Tätigkeit trotz aller Anstrengungen nicht ohne Auswirkung auf die Sicherheit und Gesundheit unserer Mitarbeiter und der Umwelt sind. Dieser Gedanke soll neben den anderen HEIDENHAIN-Grundsätzen, dem Streben nach einer sicheren Produktion und der ständigen Verbesserung unserer Produkte Einzug in die Unternehmensphilosophie halten.

**Arbeits- und
Umweltschutz ist ein
wichtiger Bestandteil der
Unternehmenspolitik!**

Durch die Geschäftsführung ist ein Beauftragter benannt, der für die Umsetzung unserer Arbeits- und Umweltschutzpolitik zuständig ist. Er soll dafür sorgen, dass die Einhaltung unserer Arbeits- und Umweltschutzpolitik auf allen Ebenen des Unternehmens gewährleistet ist. Als Vorbild dienen dabei unsere Arbeits- und Umweltschutzleitlinien, welche die Grundlage für alle Entscheidungen im Rahmen des Arbeits- und Umweltschutzmanagementsystems bilden.

Unsere 10 Arbeits- und Umweltschutzleitlinien

- 1. HEIDENHAIN strebt eine ständige Verbesserung des Arbeits- und Umweltschutzes hinsichtlich der Sicherheit und Gesundheit seiner Mitarbeiter und den Schutz der Umwelt an.*
- 2. HEIDENHAIN will für seinen Arbeits- und Umweltschutz einen höheren Standard, als es die gesetzlichen Vorschriften verlangen.*
- 3. HEIDENHAIN ist bestrebt, mögliche Gefährdungen seiner Mitarbeiter, sowie Umweltbelastungen bereits in den Konzeptphasen der Produkte und Produktionsverfahren auszuschließen.*
- 4. HEIDENHAIN verpflichtet sich, Sicherheitseinrichtungen und organisatorische Maßnahmen stets auf aktuellem Stand der Technik zu halten.*
- 5. HEIDENHAIN prüft, überwacht und beurteilt die Auswirkungen seiner Unternehmenstätigkeiten auf die Sicherheit und Gesundheit der Mitarbeiter und der Umwelt.*
- 6. HEIDENHAIN gewährleistet die Umsetzung der Arbeits- und Umweltschutzpolitik durch das Managementsystem sowohl in technischer, als auch in organisatorischer Hinsicht.*
- 7. HEIDENHAIN schult und informiert seine Mitarbeiter zur Förderung des Sicherheits- und Umweltbewusstseins innerhalb und außerhalb des Betriebes.*
- 8. HEIDENHAIN informiert und motiviert auch seine Vertragspartner zu sicherheits- und umweltbewusstem Denken und Handeln.*
- 9. HEIDENHAIN bemüht sich um einen lückenlosen Informationsfluss mit den Behörden im Rahmen einer kooperativen Zusammenarbeit.*
- 10. HEIDENHAIN informiert Kunden und Öffentlichkeit über die Sicherheits- und Umweltaspekte des Unternehmens und der Produkte.*

Arbeits- und Umweltschutzmanagementsystem

Das Arbeits- und Umweltmanagementsystem der DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH ist Bestandteil eines integrierten Managementsystems, in dem neben Qualitätsaspekten auch Aspekte der Umwelt, der Sicherheit und des Gesundheitsschutzes Berücksichtigung finden.

Das integrierte Managementsystem greift die grundsätzlichen Vorgaben der Unternehmenspolitik auf und setzt sie in praktische Handlungsabläufe um. Ein Handbuch mit Prozessbeschreibungen gibt den Mitarbeitern detaillierte Informationen zu übergeordneten Vorgabedokumenten und regelt Arbeitsabläufe und Zuständigkeiten. Dadurch ist die Umsetzung der Unternehmensgrundsätze zu Qualität, Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz gewährleistet.

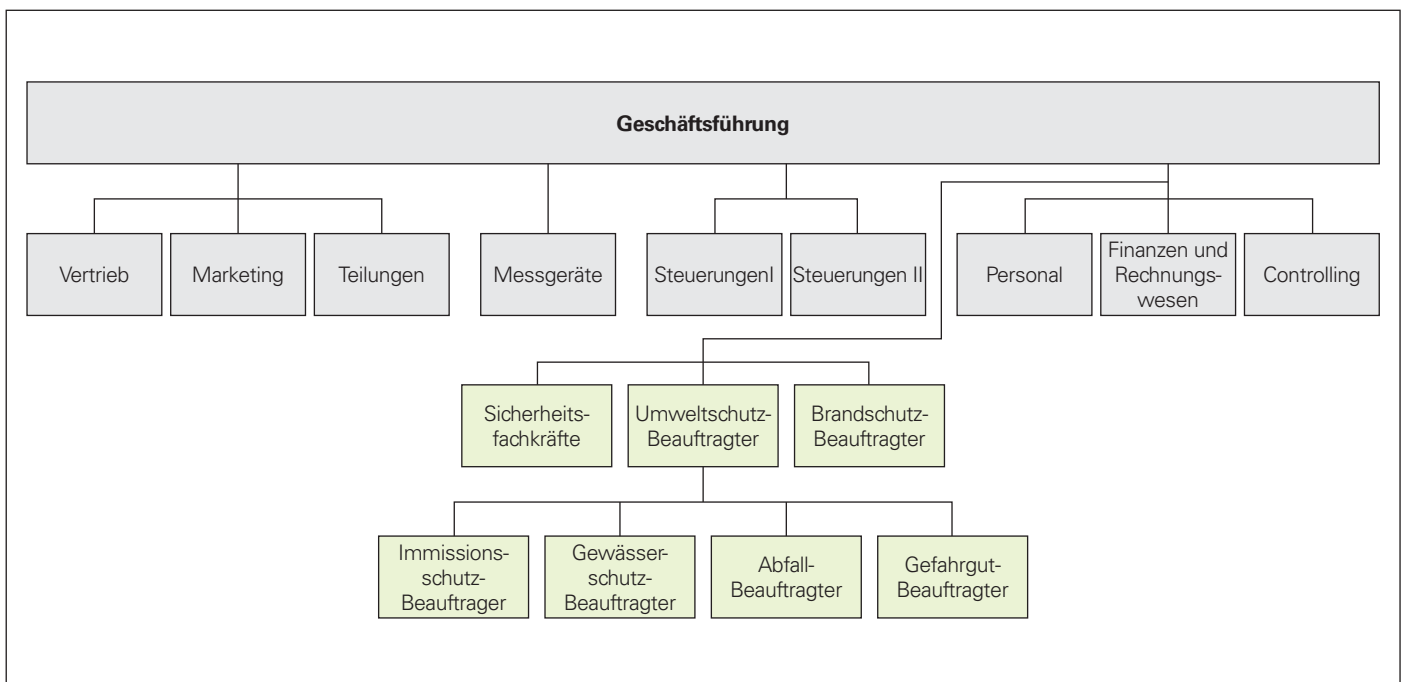
Ziel des Arbeits- und Umweltmanagements ist es, Maßnahmen zur Erhaltung unserer Umwelt entsprechend der gültigen Gesetze, Verordnungen und Vorschriften, sowie der Umweltpolitik und der Umwelt-

Dieses System soll gewährleisten, dass die gesetzlichen Vorschriften in Bezug auf Arbeits- und Umweltschutz eingehalten werden!

ziele unseres Unternehmens zu planen, durchzuführen und zu überwachen. Die gesetzlichen Anforderungen stellen in diesem Zusammenhang ein Minimalkriterium dar. Wir ermitteln für unsere Produkte und Prozesse die jeweiligen Umwelt- und Sicherheitsaspekte und stellen die jeweiligen Auswirkungen mittels Kennzahlen fest. Diese Kennzahlen stellen die Grundlage für die Festlegung der Arbeits- und Umweltschutzziele dar.

Durch die regelmäßige Überprüfung unserer aktuellen Kennzahlen wird die Eignung, Angemessenheit und Wirksamkeit des Managementsystems beurteilt. Somit soll der ständige Verbesserungsprozess zur Verringerung unserer Umweltauswirkungen gewährleistet werden.

Zur Überwachung des Managementsystems erfolgen regelmäßig interne Arbeits- und Umweltschutzaudits in den Abteilungen. An den Überprüfungen nehmen neben spezifisch ausgebildeten Auditoren die verantwortlichen Führungskräfte sowie Betriebsarzt und Betriebsrat teil. Es wurden stichprobenartig alle Normforderungen des Umweltstandards ISO 14001 und des Europäischen Umwelt-Audit-Systems EMAS überprüft. Festgestellte Abweichungen wurden dokumentiert und durch beschlossene Verbesserungsmaßnahmen termingerecht verfolgt und behoben.



Umweltauswirkungen

Bei der Ermittlung der wesentlichen Umweltauswirkungen werden den Unternehmensprozessen die Umweltaspekte Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe (RHB-Stoffe), Abfall, Energie, Emission und Wasser/Boden zugeordnet. Als Grundlage der Einteilung in geringe, mittlere und hohe Umweltauswirkungen werden neben Stoff- und Energieverbräuchen auch Kriterien wie der Einsatz von umweltrelevanten Anlagen oder Näherungen an gesetzlichen Grenzwerten mit Bezug auf die Möglichkeit einer Einflussnahme betrachtet. Die Unternehmensprozesse werden sowohl für den normalen

Betriebsablauf, als auch für möglicherweise auftretende Betriebsstörungen beurteilt. Wir sind uns bewusst, dass erhöhter Ressourcenverbrauch und steigende Abfallmengen bei der Entsorgung Boden und Luftverschmutzungen verursachen, dass schädliche Emissionen ebenfalls zur Luftverschmutzung, aber auch zum Sommersmog und Treibhauseffekt beitragen, dass steigender Energie- und Wasserverbrauch die Ressourcenverknappung beschleunigt und dass höhere Abwasserbelastungen entscheidend zur Boden- und Gewässerverschmutzung beitragen.

Die Prozesse werden auf ihre möglichen Sicherheits- und Umweltauswirkungen beurteilt!

	wesentliche Umweltauswirkungen				
	RHB-Stoffe	Abfall	Energie	Emission	Wasser/Boden
Forschung & Entwicklung	●	●	●	●	●
Produktion & Montage	● ●	● ●	● ●	● ●	● ● ●
Materialwirtschaft & Logistik	●	●	●	●	●
Energie & Medienversorgung	● ●		●	● ●	●
Produkte & Dienstleistungen	●	●			

● geringe Auswirkungen ● ● mittlere Auswirkungen ● ● ● hohe Auswirkungen

Durch immer höhere Anforderungen an die Genauigkeit der Produkte sind damit auch qualitativ höhere Anforderungen an die Produktionsumgebungen und den Produktionsverfahren verbunden, die für die Steigerungen des Energie- und Ressourcenverbrauchs der letzten Jahre verantwortlich

sind. Neben der Herstellung von Teilungen wird auch die Montage von Geräten und Baugruppen vermehrt in klimatisierten Fertigungsbereichen durchgeführt. Um eine Vergleichbarkeit der Umweltdaten über längere Zeiträume hinweg zu schaffen, berechnen wir diese pro hergestelltem Gerät.

Damit stellen wir vereinfacht die umweltrelevanten Stoff- und Energieströme abhängig vom Produktionsvolumen dar und erhalten selbst bei einer Schwankung der Fertigungsmenge aussagekräftige Zahlen.

			Input-Output-Bilanz pro Gerät			
			2007	2008	2009	2010
Input	Energie	kWh	46	47	71	47
	Wasser	dm ³	88	83	102	80
Output	Abwasser	dm ³	64	63	69	57
	Abfall	kg	2,0	2,0	1,8	1,7
	Emission (CO ₂)	kg	2,6	2,7	4,9	2,7

Energie

Als Energieträger kommen im Unternehmen vorwiegend

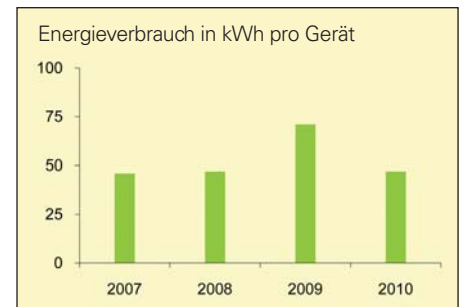
- Erdgas für Blockheizkraftwerk und Heizungsanlagen,
- Heizöl für Heizungsanlagen und
- elektrische Energie für strombetriebene Anlagen und Betriebsmittel zum Einsatz.

Das betriebseigene Blockheizkraftwerk (BHKW) wird mit Erdgas betrieben und dient nach dem Prinzip der Kraft-Wärme-Kopplung zur Erzeugung von Wärme und Strom. Etwa ein Zehntel des gesamten benötigten elektrischen Energiebedarfs wird durch das BHKW erzeugt. Der restliche benötigte elektrische Strom wird extern bei einem überregionalen Energieversorger mit einem Anteil von etwa 24 % an erneuerbaren Energien bezogen.

Das Blockheizkraftwerk dient aber nicht nur zur Stromerzeugung, sondern auch zur Wärmegewinnung. Die dabei entstehende Wärme wird zu Heizzwecken verwendet und deckt knapp die Hälfte des gesamten Wärmebedarfs im Unternehmen ab. Der Rest der benötigten Heizenergie wird durch eine zentrale und mehrere dezentrale

Heizungsanlagen gedeckt, die überwiegend mit Erdgas des regionalen Anbieters Erdgas Südbayern betrieben werden. Zusätzlich ist das Unternehmen an dem Fernwärmenetz der Stadt Traunreut angeschlossen. Die Wärme wird in einem umweltfreundlichen Biomasse-Heizkraftwerk hauptsächlich aus der Verbrennung von Hackschnitzel und Altholz mit einem Anteil von etwa 85 % an erneuerbaren Energien erzeugt.

Der Anstieg des Energieverbrauchs der letzten Jahre ist insbesondere durch die Inbetriebnahme von neuen Gebäuden mit energieaufwendigen fertigungs- und raumlufttechnischen Anlagen, wie Klima- und Lüftungsanlagen, zu erklären. Bei Neubauten wird aber auf ein energiesparsames Betreiben der Gebäude bereits in der Planung geachtet. Als Standard sind beispielsweise Wärmerückgewinnungsanlagen zu nennen, die in der Belüftungstechnik Anwendung finden. Heizungs- und raumlufttechnische Anlagen werden nach den Vorgaben des Energieeinsparungsgesetzes entsprechend betrieben. Der Anteil von erneuerbaren Energien am gesamten Energieverbrauch beträgt etwa 22 %.



Im Energiebereich sind allerdings noch weitere Verbesserungspotentiale zu erkennen. Dazu setzen wir zum einen auf umweltfreundliche Technik und zum anderen auf den Aufbau eines umfassenden Energiemanagementsystems, mit dem Ziel, die Energieflüsse aus allen Gebäuden zu erfassen. Dadurch können wir unsere Umweltauswirkungen besser kontrollieren und gezielt Schwachstellen aufdecken.

Die weltweite Krise in der Metall- und Elektroindustrie im Jahr 2009 verursachte eine deutliche Abnahme der Auftragseingänge. Der Energieverbrauch konnte nicht in dem Maße des Produktionsrückgangs verringert werden, womit der relative Energieverbrauch pro abgesetztes Gerät deutlich gestiegen ist.

		Energieverbrauch			
		2007	2008	2009	2010
Elektrische Energie	GWh	39,1	39,8	35,8	43,2
Wärmeenergie	GWh	18,3	20,0	19,0	19,9
Energieverbrauch gesamt	GWh	57,4	59,8	54,8	63,1
Energieverbrauch pro Gerät	kWh	46	47	71	47
Energieeffizienz pro kg Gerät	kWh	–	14	27	20

Umweltauswirkungen

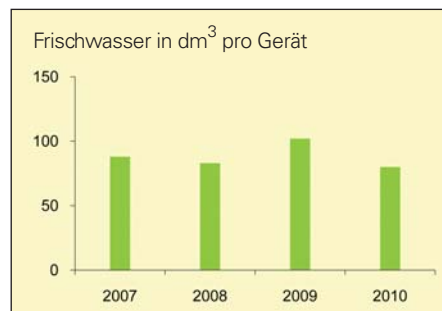
Wasser/Boden

Das benötigte Frischwasser wird ausschließlich aus dem öffentlichen Netz bei den Stadtwerken Traunreut bezogen. Niederschlagswasser wird bei Neubauten in Sickerschächten dem natürlichen Wasserkreislauf wieder zugeführt. Im Jahr 2010 wurden rund 107 000 Kubikmeter Frischwasser verbraucht und rund 77 000 Kubikmeter sind als Produktions- und Sanitärabwasser angefallen. Die Differenz zwischen Frisch- und Abwasser ist durch die Verdunstung aus Kühltürmen und Luftbefeuchtern zu begründen. Das Sanitärabwasser berechnet sich aus einem durchschnittlichen Verbrauch pro Mitarbeiter von etwa 8 Kubikmeter im Jahr.

Ein Teil des Produktionsabwassers wird vor der Einleitung in die öffentliche Kanalisation in entsprechenden Anlagen vorbehandelt, wie

- Fettabscheider für die Kantine,
- Leichtstoffabscheider für Waschhallen und Parkhaus,
- Ultrafiltrationsanlage für die Abwässer der mechanischen Fertigung und
- Durchlaufneutralisationsanlage für die Abwässer der Teilungsfertigung.

Die Abscheideranlagen werden nach den rechtlichen Anforderungen ordnungsgemäß betrieben. Die Ultrafiltrationsanlage dient der Schwermetallfällung und der Ölabscheidung, in der verbrauchte Kühlschmiermittel und Abwässer einer Reinigungsanlage behandelt werden. Die Durchlaufneutralisationsanlage behandelt und überwacht den pH-Wert des belasteten Abwassers der Teilungsfertigung. Aufgrund der gesetzlichen Anforderungen des Wasserhaushaltsgesetzes ist für die Ultrafiltration ein wasserrechtlicher Bescheid notwendig, für die anderen Abwasseranlagen sind ausschließlich die Anforderungen der kommunalen Entwässerungssatzung zu berücksichtigen.



Die eingeleiteten Konzentrationen werden jährlich durch das extern akkreditierte Umweltlabor Agrolab überprüft. Dazu wird die Abwasserbelastung aus der wesentlichen Hauptanfallstelle des Unternehmens der Gebäude E90/92 überwacht. Die Ergebnisse liegen dabei überwiegend deutlich unter den gesetzlich vorgeschriebenen Grenzwerten. Sowohl die organische Belastung als auch die Belastung durch Stickstoff und Phosphor weisen deutlich geringere Konzentrationen als ein häusliches Rohabwasser auf. Weitere wassergefährdende Stoffe sind ebenfalls in nur sehr geringen Mengen nachweisbar, womit ein biologisch gut abbaubares Abwasser vorliegt.

Um Boden und Gewässer vor schädlichen Verunreinigungen zu schützen werden altlastverdächtige Flächen nach den Vorgaben des Bundes-Bodenschutzgesetzes auf Schadstoffe untersucht und bei Bedarf umweltverträglich saniert.

		Abwassermenge			
		2007	2008	2009	2010
Produktionsabwasser	m ³	59300	58500	40000	57700
Sanitärabwasser	m ³	20600	21500	13500*	19300
Verdunstung aus Kühltürmen/ Luftbefeuchtern	m ³	29600	25800	25200	30200
Frischwasserverbrauch gesamt	m ³	109500	105800	78700	107200
Frischwasserverbrauch pro Gerät	dm ³	88	83	102	80
Frischwasserverbrauch pro kg Gerät	dm ³	–	26	38	34

* Auf Grund der reduzierten Produktionstätigkeit im Jahr 2009 wurde für das Sanitärabwasser ein Verbrauch von 6 cbm pro Mitarbeiter berechnet

Abfall

An Abfallfraktionen entstehen im Unternehmen hauptsächlich

- Metall aus der mechanischen Fertigung,
- Glas aus der Teilungsfertigung,
- Altpapier aus den Büros und Kartonagen aus Verpackungen,
- üblicherweise anfallender hausmüllähnlicher Gewerbeabfall und
- diverse Sonderabfälle wie beispielsweise Lösemittel-Wasser-Gemisch und verbrauchte Kühlschmiermittel.

Der Grossteil des anfallenden Abfalls wird über den regionalen Entsorgungsbetrieb EHG Recycling entsorgt. Der anfallende Sonderabfall wird über die GSB Sonderabfall-Entsorgung Bayern entsorgt. Alle Abfälle werden ordnungsgemäß nach den Vorgaben des Kreislaufwirtschafts- und Abfallgesetzes, einschließlich der Gefahrstoffvorschriften, zwischengelagert, transportiert und schließlich verwertet oder beseitigt.

Durch die konsequent durchgeführte Abfalltrennung können über 90 Prozent des Abfalls der stofflichen bzw. energetischen Verwertung wieder zugeführt werden.



	Abfallbilanz				
	2007	2008	2009	2010	
Bauschutt	t	83	87	30	63
Fettabscheider	t	67	50	53	43
Gartenabfall	t	36	38	29	47
Glas	t	195	222	79	231
Hausmüllähnlicher Gewerbeabfall	t	288	244	181	187
Holz	t	130	144	84	106
Kantinenabfall	t	16	18	12	17
Kunststoff	t	52	58	36	42
Metall	t	1 055	1 041	491	903
Papier	t	248	283	151	206
Elektronik	t	65	80	63	78
Gefährliche Abfälle	t	238	224	165	312
Abfallaufkommen gesamt	t	2 473	2 489	1 374	2 235
Abfallaufkommen pro Gerät	kg	1,99	1,95	1,77	1,66
Abfallaufkommen pro kg Gerät	kg	–	0,61	0,67	0,71

Umweltauswirkungen

Emission

Umweltrelevante Emissionen in die Atmosphäre entstehen im Unternehmen in erster Linie durch

- Verbrennungsprozesse im betriebseigenen Blockheizkraftwerk (BHKW),
- Gas- und Ölfeuerung der zentralen und dezentralen Heizungsanlagen und
- chemische Oberflächenbehandlung von Bauteilen und Geräten wie beispielsweise durch Lackier- und Reinigungsvorgänge.

Durch die Verbrennungsprozesse des Blockheizkraftwerkes und der gasbefeuerten Heizungsanlagen entstehen im Wesentlichen Kohlendioxid-Emissionen (CO₂). Diese berechnen sich aus etwa 18 GWh Primärenergieverbrauch an Erdgas und Heizöl. Der Kohlenmonoxid- (CO) und Stickoxidgehalt (NO_x) des Abgases wird durch interne Messungen regelmäßig überprüft und liegt deutlich unter den gesetzlichen geforderten Grenzwerten. Schwefeldioxidemissionen (SO₂) entstehen in sehr geringem Umfang durch vereinzelt dezentrale Heizungsanlagen angemieteter Gebäude mit Ölverbrennung. Die indirekten Umweltauswirkungen durch Emissionen des Stromverbrauchs, des Fernwärmebezugs und des Personen- und Warenverkehrs werden derzeit nicht berücksichtigt.

Die Emission von flüchtigen organischen Verbindungen (VOC) ist überwiegend durch die Reinigung von Halb- und Fertigwaren an den verschiedensten Anlagen und Arbeitsplätzen zu begründen. Als Reinigungsmittel kommen hauptsächlich Alkohole und Aceton zum Einsatz. Der überwiegende VOC-Ausstoß findet in dem Betriebsgebäude E90 statt, an das spezielle Anforderungen durch die 31. Verordnung zum Bundes-Immissionsschutzgesetz gerichtet sind. Aber auch bei der Lackierung von Geräten sind Lösemittel erforderlich. Gegenüber den Vorjahren ist der Emissionsausstoß der Lösemittel trotz gestiegener Produktionszahlen leicht rückgängig.

Aufgrund der gesetzlichen Anforderungen des Bundes-Immissionsschutzgesetzes müssen die luftfremden Emissionen des Blockheizkraftwerkes und die Abluft des Betriebsgebäudes E90 regelmäßig überwacht werden. Die wiederkehrenden Messungen werden durch das extern akkreditierte Umweltlabor InfraServ durchgeführt. Die Ergebnisse liegen dabei deutlich unter den gesetzlich vorgeschriebenen Grenzwerten.

Geruchs-, Staub- oder Lärmemissionen entstehen nur in geringem Umfang.



	Emissionsausstoß			
	2007	2008	2009	2010
Flüchtige organische Verbindungen VOC t	18,7	18,2	8,1	15,7
VOC-Ausstoß pro Gerät g	15	14	10	12
Kohlendioxid CO₂* t	3200	3500	3800	3600
CO₂-Ausstoß pro Gerät kg	2,6	2,7	4,9	2,7
CO₂-Ausstoß pro kg Gerät kg	–	0,85	1,85	1,15

* Direkte CO₂-Emissionen durch Erdgas- und Heizölverbrauch

Fertigungshilfsstoffe

Im Unternehmen werden die verschiedensten Fertigungshilfsstoffe eingesetzt. Als Stoffe mit Umweltrelevanz sind zu nennen:

- Lösemittel für Reinigungszwecke von Halb- und Fertigwaren,
- Kühlschmiermittel zur mechanischen Bearbeitung von Metall und Glas,
- Säuren und Laugen zur chemischen Bearbeitung von Teilungen und
- Lacke zur Oberflächenveredelung von Geräten.

Lösemittel dienen vorwiegend zur Reinigung der Oberflächen von Halb- und Fertigwaren. Neben den geringen Mengen, die durch Spülvorgänge ins Abwasser gelangen, wird rund die Hälfte als Sonderabfall entsorgt. Der Rest wird als Emission in die Umgebungsluft abgegeben. Das Streben nach immer genauer werdenden Teilungen unserer Messgeräte hat an die Sauberkeit der Oberflächen ebenfalls immer höhere Anforderungen. Trotz des häufigen Wechsels der Reinigungsbäder konnte der Verbrauch etwa konstant gehalten werden.

Kühlschmiermittel finden bei der spanenden Bearbeitung von metallischen Werkstoffen und bei der mechanischen Bearbeitung von Glas in der Teilungsfertigung Anwendung. Durch diverse Maßnahmen zur Standzeitverlängerung der Kühlschmiermittel in der Metall- und Glasbearbeitung wird fortlaufend versucht die Abfallmengen zu reduzieren.

Säuren und Laugen finden vorwiegend in der Teilungsfertigung Anwendung. Dabei werden durch galvanische und chemische Prozesse die Oberflächen der Teilungen unserer Messgeräte bearbeitet. Der Umgang mit den zum Teil gesundheitsgefährdenden Stoffen findet vorwiegend in geschlossenen Anlagen mit Überwachung der Raumluft statt.

Lacke werden noch zur Oberflächenveredelung der Gehäuse unserer Steuerungen benötigt. In den letzten Jahren konnte aber aufgrund von Edelstahlgehäusen vermehrt auf lackierte Oberflächen verzichtet werden, so dass die verbrauchten Mengen nicht mehr nennenswert sind.

Fluorchlorkohlenwasserstoffe (FCKW) sind als Kältemittel noch in geschlossenen Klimakreisläufen vorhanden. Durch den Betrieb der Klimaanlage treten Leckverluste in sehr geringen Mengen auf, die entsprechend ergänzt werden. Die Reduzierung dieser Kältemittelverluste sowie die fortlaufende Umstellung aller Klimaanlage auf umweltschonende Kältemittel werden weiterhin angestrebt.

Haupt Einsatzmaterialien für unsere Produkte stellen Stahl, Aluminium, Flachglas und Elektronik dar. Die Materialeffizienz wird durch die jeweilig entstehenden Abfallmengen überwacht und bewertet.



		Fertigungshilfsstoffe			
		2007	2008	2009	2010
Lösemittel	t	42,6	40,9	17,3	32,7
Lösemittel pro Gerät	g	34	32	22	24
Kühlschmiermittelkonzentrat	t	22,2	23,9	16,5	25,1
Kühlschmiermittelkonzentrat pro Gerät	g	18	17	21	19
Säuren und Laugen	t	18,4	17,2	10,0	16,5
Säuren und Laugen pro Gerät	g	15	13	13	12

Arbeitssicherheit

Bei Unfällen mit Personenschaden werden zwischen

- Arbeitsunfällen auf dem Betriebsgelände und
- Dienst- und Wegeunfällen unterschieden.

Der Großteil der Unfälle stellen Stolper-, Rutsch- und Sturzunfälle auf innerbetrieblichen Verkehrswegen dar. Aber auch Schnittwunden beim Umgang mit scharfkantigen Gegenständen wie beispielsweise Werkzeuge für die Metallbearbeitung treten gehäuft auf.

Dienst- und Wegeunfälle treten in der Regel auf dem Weg zur oder von der Arbeit auf. Gerade in den Wintermonaten ist die Gefahr auf den öffentlichen Verkehrswegen durch Eisglätte erhöht. Wegeunfälle mit Pkw, Fahrrad aber auch zu Fuß sind in dieser Zeit gehäuft festzustellen.

Im Jahr 2010 ereigneten sich auf dem Betriebsgelände 14 meldepflichtige Arbeitsunfälle mit einer Arbeitsunfähigkeit von jeweils mehr als drei Kalendertagen. Auf die Beschäftigtenzahl bezogen ergibt dies eine Quote von 5,8 Arbeitsunfällen pro tausend Mitarbeiter. Die Anzahl und Schwere der



Arbeitsunfälle ist aber zu den branchenüblichen Vergleichszahlen der Berufsgenossenschaft Energie Textil Elektro wesentlich geringer. Da die Arbeitsunfälle meist auf verhaltensorientierte Fehler zurück zu führen sind, wird auf die Schulung der Mitarbeiter größter Wert gelegt. Die Mitarbeiter werden durch ihre Vorgesetzten über die bei ihren Tätigkeiten auftretenden Gefahren, sowie über die Maßnahmen zu ihrer Abwendung regelmäßig unterwiesen. Weiterbildungsmöglichkeiten zum Thema Arbeitssicherheit werden in einem internen Weiterbildungsprogramm angeboten und entsprechend der Gefährdungsbereiche der Mitarbeiter genutzt.

Um die Sicherheit und Gesundheit unserer Mitarbeiter zu gewährleisten werden nach dem Arbeitsschutzgesetz regelmäßig systematisch die Arbeitsbedingungen aller Mitarbeiter mit den verbundenen Gefährdungen und Belastungen beurteilt. Anhand interner Audits werden diesbezüglich alle Forderungen des Arbeitsschutzes wie beispielsweise zur Anlagen- und Betriebssicherheit regelmäßig überprüft und gegebenenfalls Verbesserungsmaßnahmen veranlasst. Bei den Überprüfungen des Gewerbeaufsichtsamtes und der Berufsgenossenschaft konnten im letzten Jahr keine wesentlichen Beanstandungen festgestellt werden.

Der Arbeits- und Umweltschutzausschuss tagt regelmäßig, um die interne Kommunikation der Sicherheitsfachkräfte, der Betriebsärztin und des Betriebsrates mit den Vertretern aus den verschiedenen Fachbereichen zu fördern. In dem Ausschuss werden Arbeits- und Umweltschutzprobleme besprochen und gemeinsam notwendige Verbesserungsmaßnahmen festgelegt.

	Meldepflichtige Arbeitsunfälle*			
	2007	2008	2009	2010
Arbeitsunfälle	15	17	11	14
Dienst- und Wegeunfälle	5	6	6	6
Arbeitsunfälle gesamt	20	23	17	20
Arbeitsunfälle pro 1000 Mitarbeiter**	5,8	6,3	4,9	5,8

* Arbeitsunfälle mit einer Arbeitsunfähigkeit von mehr als drei Kalendertagen

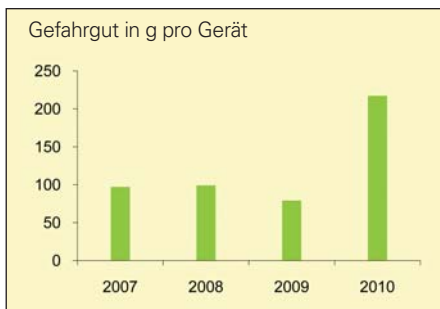
** Arbeitsunfälle ohne Dienst- und Wegeunfälle

Gefahrgut

Gefahrgüter entstehen im Unternehmen vorwiegend aus Abfällen von

- entzündbaren flüssigen Stoffen der Klasse 3,
- entzündbaren festen Stoffen der Klasse 4.1,
- giftigen Stoffen der Klasse 6.1 und
- ätzenden Stoffen der Klasse 8.

Im Jahr 2010 wurden rund 292 Tonnen als Gefahrgut nach den Vorschriften der Gefahrgutverordnung Straße und der ADR transportiert. Bezogen auf die Produktionszahlen konnten die Transportmengen von Gefahrgütern im letzten Jahr verringert werden.



Zu den Gefahrgütern der Klasse 3 (entzündbare flüssige Stoffe) zählt im Unternehmen das Lösemittel-Wasser-Gemisch, das vorwiegend bei der Oberflächenreinigung von Halb- und Fertigwaren entsteht.

Die Gefahrgüter der Klasse 4.1 (entzündbare feste Stoffe) beinhalten Abfälle aus den Lackiervorgängen, Kleberresten aus den Montagebereichen und verunreinigten Zellstofftüchern aus Reinigungstätigkeiten.

Zu den Gefahrgütern der Klasse 6.1 (giftige Stoffe) gehören vorwiegend Schleifschlämme aus der Glasbearbeitung, belastete Spülwässer und diverse giftige Säuren aus der Teilungsfertigung.

Die Gefahrgüter der Klasse 8 (ätzende Stoffe) beinhalten diverse säure- und laugenhaltige Abfälle ebenfalls aus der Teilungsfertigung.

Zu den Gefahrgütern der Klasse 9 zählen seit 2010 die anfallenden Kühlschmiermittelabfälle aus der Metallbearbeitung und der Teilungsfertigung, da diese nun als wasserunreinigende Stoffe eingestuft werden.

Leere Druckbehälter der Klasse 2 (Gase) werden als Restmenge deklariert und entsprechend den Sicherheitsvorschriften der Kleinmengenregelung abtransportiert und sind nicht in der Gesamtmenge enthalten.

Die gefährlichen Güter werden in zugelassenen Transportgebinden abgefüllt bzw. verpackt und nach den geltenden Vorschriften deklariert und verladen. Den Gefahrgutspediteuren werden die Transportpapiere mit Annahmeerklärung und Unfallmerkblättern übergeben. Leihgebinde mit schädlichen Restinhalten werden ebenfalls übergeben. Die Transportpapiere stellt hierfür der Lieferant.

Die Vorgänge des Verpackens und des Verladens werden anhand einer Checkliste vom Gefahrgutbeauftragten des Unternehmens überwacht. Mitarbeiter mit gefahrgutrelevanten Tätigkeiten werden regelmäßig spezifisch unterwiesen. Unfälle mit Gefahrgut waren im Jahr 2010 nicht zu verzeichnen.

	Gefahrguttransport				
	2007	2008	2009	2010	
Gefahrgut Klasse 3 (entzündbare flüssige Stoffe)	t	79	81	38	74
Gefahrgut Klasse 4.1 (entzündbare feste Stoffe)	t	9	9	5	7
Gefahrgut Klasse 6.1 (giftige Stoffe)	t	9	10	3	5
Gefahrgut Klasse 8 (ätzende Stoffe)	t	23	26	15	28
Gefahrgut Klasse 9 (verschiedene Stoffe)	t	–	–	–	178
Gefahrgut gesamt	t	120	126	61	292
Gefahrgut pro Gerät	g	97	99	79	217

Arbeitsschutz

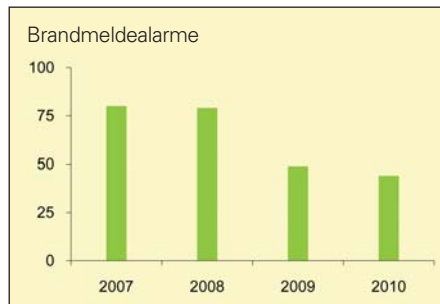
Brandschutz

Der betriebliche Brandschutz wird unterschieden in:

- vorbeugender Brandschutz und
- abwehrender Brandschutz.

Der vorbeugende Brandschutz wird vornehmlich durch die bauliche Ausführung der Gebäude bestimmt. Dabei sind die Vorgaben der länderspezifischen Bauordnungen zu berücksichtigen. Im Unternehmen wird bereits bei der Planung von Neubauten größter Wert auf brandschutztechnische Einrichtungen wie Brandmelder, Feuerlöschanlagen und Rauch- und Wärmeabzugsanlagen Wert gelegt.

Um eine schnelle und präzise Alarmierung von Bränden zu gewährleisten, steht eine zentrale Brandmeldeanlage bereit. Bei einer Auslösung eines Brandmelders wird neben dem Werkschutz eine interne Ersteingreifgruppe über Rufempfänger alarmiert. Durch bauliche Änderungen ist der Melderbestand vom Vorjahr leicht auf 8444 Brandmelder angestiegen.



Im Jahr 2010 gab es insgesamt 44 Brandmeldealarme, wovon 17 berechnete Alarme zu verzeichnen waren. Berechnete Alarme entstehen meist durch Handhabungsfehler, schlechten Informationsaustausch bei notwendigen Abschaltungen, nicht bekannt gegebene Heißarbeiten oder aber auch beim Kochen in den Pausenräumen. Die örtliche Feuerwehr musste im Jahr 2010 auf Grund eines Wasserschadens einmal alarmiert werden. Bei den neueren Gebäuden werden die Mitarbeiter mit einer

elektronischen Lautsprechanlage per Klartextdurchsage auf einen Brandalarm hingewiesen. In älteren Gebäuden gibt es entsprechende Sirenen, die einen Brandalarm anzeigen.

Für den abwehrenden Brandschutz stehen im Unternehmen automatische Feuerlöschanlagen, Wandhydranten und genügend Handfeuerlöscher zur Verfügung. Für die allgemeine Löschwasserversorgung ist ein ausreichendes Hydrantennetz auf dem Firmengelände vorhanden.

Um den betrieblichen Brandschutz weiter zu verbessern, werden regelmäßig Mitarbeiter zu Brandschutz Helfern ausgebildet. Ihre Aufgabe besteht einerseits darin im Brandfall einen Feuerlöscher bedienen zu können und andererseits die Führungskräfte und insbesondere den Brandschutzbeauftragten im Bereich des vorbeugenden Brandschutzes zu unterstützen.

	Brandschutz			
	2007	2008	2009	2010
Brandmelder	7584	7826	8174	8444
Brandmeldealarme	80	79	49	44
Feuerlöschanlagen	8	9	9	10
Feuerlöscher	827	857	877	871
Wandhydranten	141	137	129	121
Feuerwehrhydranten	8	8	8	8

Arbeits- und Umweltschutzprogramm

Zur effizienten Umsetzung der für unser Unternehmen festgelegten Umweltpolitik werden Umweltziele mit konkreten Umweltprogrammen ausgearbeitet und fortgeschrieben. Dies geschieht unter ständigem Einfluss der aus der jährlichen Umweltbetriebsprüfung gewonnenen Ergebnisse und Erfahrungen.

Umweltprogramme stellen dabei Maßnahmen in allen Bereichen des betrieblichen Umweltschutzes dar, die im Rahmen eines ständigen Verbesserungsprozesses die Verringerung unserer Umweltauswirkungen zum Ziel haben.

Zur Freigabe des Umweltprogramms ist die vorherige Verabschiedung durch die Geschäftsführung erforderlich. Die Umweltprogramme müssen sich in die Umweltpolitik des Unternehmens einfügen. Der Einsatz der technologisch bestmöglichen Verfahren und Methoden soll auch hier die ständige Verbesserung des Umweltschutzes sicherstellen.

Die Umweltprogramme entsprechen allen gesetzlichen Vorschriften, sollen aber deren Anforderungen, sofern es wirtschaftlich vertretbar ist, übertreffen.

Umweltprogramme stellen Maßnahmen zur Verringerung der Umweltauswirkungen dar!

	Ziel	Maßnahmen	Termin
Energieeffizienz	Verbesserung der Energieeffizienz von gebäudetechnischen Anlagen	Durch die Erneuerung von zwei Kompressoren in der Druckluftzentrale soll zukünftig die Abwärme für Heizzwecke genutzt werden. Bei der geplanten Wärmerückgewinnung ist mit einer jährlichen Ersparnis beim Wärmebedarf von etwa 600000 kWh zu rechnen.	2011
Umweltschutz	Verringerung des Lackverbrauchs um 50 %	Frontplatten für Bahnsteuerungen werden zum Schutz der Oberfläche lackiert. Die Lackierung kann entfallen, wenn die Frontplatten aus Edelstahl gefertigt sind. Der bisherige Anteil von Frontplatten, die aus Edelstahl gefertigt sind, soll erhöht werden, so dass der Lackverbrauch um die Hälfte gesenkt werden kann.	2012
	Verbesserung der Handhabung der Kühlschmiermittel-Abfälle	Beim Neubau des Fertigungsgebäudes H12 wird vergleichbar zur bereits bestehenden Aufbereitungsanlage für Metallspäne am Zentralstandort eine zusätzliche Anlage am Standort Hochreit aufgebaut. Durch die zusätzliche Aufbereitungsanlage können die Transporte von Metallspänen vom Standort Hochreit zur bestehenden Anlage am Zentralstandort vermieden werden. Zusätzlich sollen Kühlschmiermittel-Abfälle jeweils zentral in der Nähe der Aufbereitungsanlagen für Metallspäne gelagert werden, um auch hier unnötige innerbetriebliche Gefahrguttransporte zu vermeiden.	2011
Arbeits- und Umweltschutz	Verbesserung der Umweltauswirkungen sowie der Sicherheit durch die Neubauten H12 und E98	Durch den Einsatz von sicheren und umweltfreundlichen Einrichtungen nach dem besten verfügbaren Stand der Technik soll bei den Neubauten des Fertigungsgebäudes H12 und des Schulungsgebäudes E98 die Verringerung der Umweltauswirkungen und die ständige Verbesserung der allgemeinen Sicherheit und Gesundheit der Mitarbeiter gewährleistet werden. Hierbei ist beispielsweise eine Wärmerückgewinnung bei den raumlufttechnischen Anlagen des Fertigungsgebäudes H12 mit einer jährlichen Ersparnis beim Wärmebedarf von etwa 1300000 kWh zu nennen.	2011/ 2012
Gesundheitsförderung	Verbesserung der Ergonomie im Büro	Im Rahmen der betrieblichen Gesundheitsförderung soll anhand von Gruppenschulungen die Gestaltung von Büroarbeitsplätzen, im Hinblick auf ergonomische Aspekte, optimiert werden.	2011

Ergebnis der Arbeits- und Umweltschutzziele

Die Maßnahmen der Umweltprogramme aus dem letzten Jahr wurden größtenteils umgesetzt und führten zu umweltentlastenden Verbesserungen an unseren Produkten und Fertigungsprozessen.

Wir haben damit einen hohen Standard erreicht, der die Basis für unsere weiteren zukünftigen Anstrengungen um noch umweltschonendere Produkte und Fertigungsverfahren bildet. Die Ergebnisse des Umweltprogramms vom letzten Jahr verdeutlichen unsere Bemühungen, den ständigen Verbesserungsprozess hinsichtlich der Umweltauswirkungen am Standort Traunreut aufrecht zu halten.

Wir haben einen hohen Standard beim Umweltschutz erreicht!

Die qualitativen bzw. quantitativen Verbesserungen der Umweltauswirkungen sind aus den Umweltdaten der jährlichen Berichte zu entnehmen.

Im Rahmen der Erfolgskontrolle und der Effektivität der Umweltziele werden auch die quantifizierten und terminierten Umweltprogramme in Absprache mit der Geschäftsführung jährlich überprüft und, sofern erforderlich, neu festgelegt.

	Ziel	Ergebnis
Umweltschutz	Reduzierung des KSS-Verbrauchs an Bearbeitungszentren in der Metallbearbeitung um etwa 50 %	Als Pilotprojekt sollte an einer Rundtakttransfermaschine in der Metallbearbeitung die Verschleppung von Kühlschmiermittel durch die Späneabsaugung mittels der Anbringung eines Auffangbeckens mit Rückspülpumpe verringert werden. Das Projekt konnte an der Rundtakttransfermaschine erfolgreich abgeschlossen werden. Aufgrund der spezifischen Verhältnisse an der Rundtakttransfermaschine und der vielen Neubauprojekte wird vorläufig darauf verzichtet, weitere Maschinen mit ähnlichen Einrichtungen auszustatten.
Brandschutz	Verbesserung der betrieblichen Notfallplanung	Die Zahl der betrieblichen Brandschutzhelfer konnte auf nunmehr über 100 Personen erhöht werden. Durch die Weiterqualifizierung der betrieblichen Brandschutzhelfer zu Räumungshelfern können diese in einem Gefahren- oder Katastrophenfall mitwirken, um eine geordnete und schnellstmögliche Räumung von Gebäuden zu gewährleisten. Die Mithilfe konnte in einer Räumungsübung des Gebäudes E95 erfolgreich erprobt werden.
Weitere nichtquantifizierte Abteilungsziele		
Klimaschutz		Weitere Reduzierung des Lösemittelverbrauchs, wie beispielsweise durch den Verzicht einer manuellen Zwischenreinigung von Halbprodukten durch optimierte vorangehende Prozessschritte. Der Verbrauch von Lösemitteln konnte im Vergleich vom Jahr 2008 zum Jahr 2010 mit Berücksichtigung der Produktionsmenge um etwa ein Viertel reduziert werden.
Arbeitsschutz		Diverse Ersatzstoffprüfungen für gesundheits- und umweltfreundlichere Fertigungshilfsstoffe, wie beispielsweise auf Grund der rechtlichen Änderungen für einen durch den Hersteller nunmehr als giftig eingestuftem Stoff. Aufgrund der hohen Anforderungen an die Qualität der Prozesse und an die Anlagenstabilität konnte noch kein Ersatzstoff freigegeben werden. Das Ziel wird in 2011 weitergeführt. Weitere Reduzierung des manuellen Umgangs mit Klebern bei der Montage von Geräten, wie beispielsweise durch anlagentechnische Erweiterungen von Klebprozessen. Durch steigenden Automatisierungsgrad in der Fertigung konnte der manuelle Umgang mit Klebern weiter verringert werden. Das Ziel wird in den nächsten Jahren weitergeführt.

Erklärung des Umweltgutachters

Der Unterzeichnende, *Dipl.-Ing. Ulrich Wegner*, EMAS-Umweltgutachter der **TÜV SÜD Umweltgutachter GmbH**, mit der Registrierungsnummer DE-V-0045, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 26.5 (NACE-Code), bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort, wie in der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
Dr.-Johannes-Heidenhain-Str. 5
83301 Traunreut

mit der Registrierungsnummer *D-155-00010* 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) 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 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 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

München, den 11.04.2011



Ulrich Wegner
Umweltgutachter



Seit dem 21. August 1996 ist die DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH nach dem europäischen Umwelt-Audit-System EMAS validiert.




Seit dem 31. Juli 1996 ist die DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH nach der internationalen Umweltmanagementnorm DIN EN ISO 14001 und bereits seit 1993 nach der Qualitätsmanagementnorm DIN EN ISO 9001 zertifiziert.

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

 +49 8669 31-0

 +49 8669 5061

E-mail: info@heidenhain.de

www.heidenhain.de

