

# H<sub>EMA</sub>

GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

***HIEBER & MAIER GmbH***



## **Konsolidierte Umwelterklärung 2019 für den Bilanzzeitraum 2018**

der Firma Hieber & Maier GmbH  
Maybachstraße 16  
74626 Schwabbach

Reg. Nr. DE-136-00078



GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

***HIEBER & MAIER GmbH***

Inhalt:

1. Vorwort der Geschäftsführung
2. Produktpalette der Firma Hieber & Maier GmbH
3. Praktizierter Umweltschutz - Ressourcen schonen und Innovationen nutzen
4. Standort Hieber & Maier (Schwabbach)
5. Beschreibung des Umweltmanagements
6. Unternehmenspolitik
7. Umweltpolitik
8. Analyse und Bewertung der umweltrelevanten Aspekte
9. Umweltbilanz
10. Umweltprogramm
11. Hieber & Maier im Dialog



GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## **HIEBER & MAIER GmbH**

### 1. Vorwort der Geschäftsführung

1991 wurde die Firma Hieber & Maier GmbH kurz HIMA genannt von Bernd Hieber und Ralf Maier gegründet. Was als mechanischer Fertigungsbetrieb begann wandelte sich binnen kurzer Zeit zu einem Unternehmen mit dem heutigen Produktprogramm.

1993 wurden die Geschäftsräume, der neuen Produktion angepasst, und eine Halle in Bretzfeld-Waldbach bezogen.

1998 wurde eine größere Halle im Industriegebiet Bretzfeld-Schwabbach gebaut. Zu dieser Zeit produziert HIMA mit 15 Mitarbeitern Gewindewalzbacken in jeder Größe und jedem Profil für die Schrauben- und Befestigungsmittelindustrie, dies konnte im Laufe der Zeit weiter ausgebaut werden.

2012 leitet Herr Hieber die Firma HIMA als alleiniger Gesellschafter und Geschäftsführer.

2014 Einführung und Zertifizierung des Umweltmanagementsystems EMAS

2015 wurde die Bestandshalle durch einen Anbau um 600 m<sup>2</sup> nochmals erweitert und mit weiteren Maschinen aufgerüstet und der Materialfluss optimiert. Außerdem wurde das Verwaltungsgebäude mit 200 m<sup>2</sup> angebaut.

HIMA ist Komplettanbieter und beliefert seine Kunden weltweit mit komplexen Werkzeugen, die, je nach Kundenwunsch, gefräst oder geschliffen werden. Durch die Anwendung innovativer Fertigungstechniken wurden in den vergangenen Jahren Lösungsansätze geschaffen, die ein hohes Maß an Wiederholgenauigkeit, sowie mehrere Prozesse in einem vereinbaren. Gefertigt werden die Werkzeuge auf modernsten CNC-Bearbeitungszentren und Schleifmaschinen.

Dass HIMA den Anforderungen des Marktes gerecht wird, verdeutlicht das 2005 eingeführte Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001:2000, das im November 2017 auf die neue Norm DIN EN ISO 9001:2015 umgestellt wurde.

HIMA verfügt außerdem über ein gut sortiertes, umfangreiches Rohmateriallager unterschiedlichster Werkstoffe, sowie vorgefertigter Rohlinge, so dass kurzfristig auf Kundenwünsche reagiert werden kann.

Um auch die Umwelt nachhaltig zu schonen bieten wir für verbrauchte Walzbacken einen Nachschleifservice an.

Großen Wert legen wir auf die Weiter- und Neuentwicklung von Walzwerkzeugen. Investitionen in Maschinen und EDV sind dabei ständig ein Thema.



GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## **HIEBER & MAIER GmbH**

Die Weiterbildung der Mitarbeiter, sowie die Ausbildung von Jugendlichen, ist ein "großer Schritt in eine erfolgreiche Zukunft." So werden auch in Zukunft Jugendliche ihre Ausbildung in Schwabbach beginnen.

Die gesetzlichen Vorschriften werden regelmäßig geprüft und eingehalten.

Nach der Einführung eines Qualitäts-Managementsystems nach DIN ISO EN 9001 wurde als logische und konsequente Weiterführung auch 2014 ein Umwelt-Managementsystem nach der EMAS (VO (EG) 1221/2009) eingeführt.

Im integrierten Management-Handbuch haben wir die Umweltpolitik, die Umweltziele, unsere Umweltmaßnahmen und Verantwortlichkeiten festgelegt. Dies erlaubt uns, unsere Tätigkeiten jederzeit zu überprüfen und laufend zu verbessern. Die mit dem Umweltmanagement verbundene Dokumentation ermöglicht es uns, jederzeit die Öffentlichkeit über unser Umweltengagement zu informieren.

Mit der vorliegenden Umwelterklärung informieren wir unsere Geschäftspartner, Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, Nachbarn und die interessierte Öffentlichkeit über den Umweltschutz bei der Hieber & Maier GmbH. Wir versichern den Wahrheitsgehalt der in dieser Umwelterklärung enthaltenen Informationen und geben die Umwelterklärung für die Veröffentlichung frei.

Mit dieser Umwelterklärung, die Zeugnis unserer Bemühungen um eine umweltbewusste Unternehmensführung sein soll, wollen wir Sie einladen zum offenen Dialog über unsere Tätigkeiten und Sie auffordern, uns mit kritischen Fragen, Tipps und Hinweisen bei unserer Arbeit zu unterstützen.

Schwabbach, im Oktober 2018

Bernd Hieber



GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## ***HIEBER & MAIER GmbH***

### 2. Produktpalette der Firma Hieber & Maier GmbH

HIMA ist Komplettanbieter und beliefert seine Kunden weltweit mit komplexen Werkzeugen, die, je nach Kundenwunsch, gefräst oder geschliffen werden.

Durch die Anwendung innovativer Fertigungstechniken wurden in den vergangenen Jahren Lösungsansätze geschaffen, die ein hohes Maß an Wiederholgenauigkeit, sowie mehrere Prozesse in einem vereinbaren.

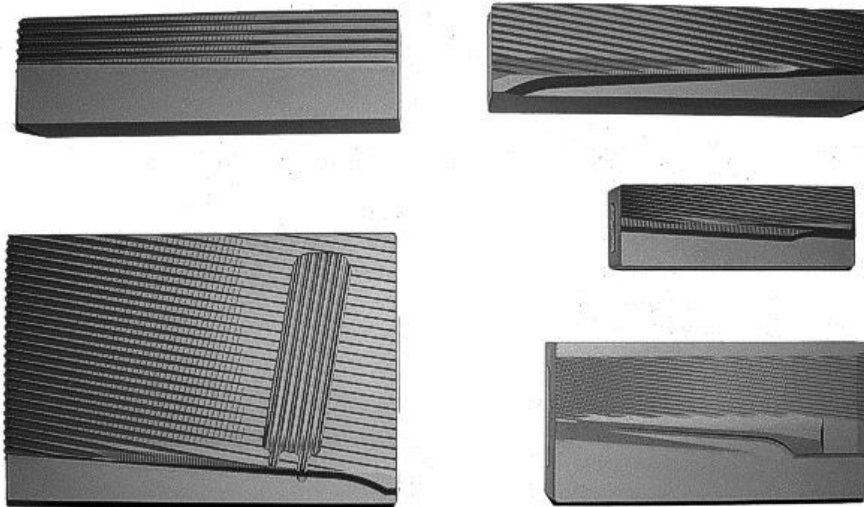
Der Vorteil derartiger kombinierter Walzwerkzeuge liegt darin, dass in einem Arbeitsgang verschiedene Operationen gewalzt werden können, und dadurch zusätzlich die Zuführung der Walzteile vereinfacht wird.

Gefertigt werden die Werkzeuge auf modernsten CNC-Fräsbearbeitungszentren und Schleifmaschinen.

Die hervorragend organisierten Fertigungsschritte sind ein Grund für kürzeste Lieferzeiten bei hoher Qualität.

Die Fachkompetenz, Liefertreue sowie die hoch gesetzten Qualitätsstandards haben HIMA zu einem gefragten Partner gemacht.

#### **Beispiele verschiedene Walzbacken:**





GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## ***HIEBER & MAIER GmbH***

### 3. Praktizierter Umweltschutz – Ressourcen schonen und Innovationen nutzen

#### **Innovatives Produkt**

Durch die konstante Weiterentwicklung unserer Walzwerkzeuge konnten viele Schraubenhersteller ihre Produkte immer mehr auf einen spanlosen Herstellungsprozess umstellen. Das heißt es entsteht keinerlei Abfall, der in den Wiederverwertungsprozess eingeführt werden muss.

Zusätzlich bieten wir einen Nachschleifservice an, dadurch können die Walzwerkzeuge mehrmals verwendet werden. Dies hatte auch positiven Einfluss auf die Betrachtung des Lebensweges im Rahmen der Umweltaspekte-Bewertung.

#### **Abwärme der Maschinen**

Die Abwärme der Maschinen wird genutzt um die Halle zu heizen. Dadurch muss die Ölheizung nur im Winter zugeschaltet werden. Seit 2015 wird dies über ein zusätzliches Be- und Entlüftungssystem effizienter genutzt.

#### **Wärme- und Schalldämmung**

Es wurde ein neuer frequenz geregelter Schraubenkompressor in ausreichender Größe angeschafft. Dies bringt eine enorme Energie- und Kosteneinsparung, da dieser nicht nur ein- und ausschaltet, sondern je nach Luftanforderung die notwendige Menge drehzahl geregelt produziert. Die älteren Schraubenkompressoren werden nur noch im Störfall, bzw. bei Wartungsarbeiten verwendet.

#### **Energieeinsparung**

Die Lichtbänder in der Produktion werden mit einer Lichtsteuerung, die die Helligkeit anhand von Sensoren regelt, betrieben. Zusätzlich wurde LED Technik eingesetzt. Außerdem nutzen wir das Tageslicht. Das verringert den Energieverbrauch und verlängert die Lebensdauer der Leuchtmittel.

An den Produktionsmaschinen wurde zum Teil eine Nachtschaltung eingebaut, die es ermöglicht, dass die Maschinen nach Prozessende komplett abgeschaltet werden.

#### **Sparen durch Trennung**

Wir bauen auf strikte Abfalltrennung. Die verarbeiteten Stähle werden sortenrein getrennt und der Wiederverwertung zugeführt. Anderer Abfall, wie Papier, Folien, Kartonagen etc. werden separat getrennt. Dadurch sinkt der Restmüllanteil auf ein Minimum. Gefährliche Abfälle werden getrennt gesammelt und entsorgt.

#### **Weitere Umsetzungen**

Durch den Einsatz eines Mehrwegsystems im Bereich der Putzlappen werden Abfälle vermieden.

Die Produktionsverfahren im Bezug mit den Umweltaspekten haben wir in Punkt 8 dargestellt.



GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## ***HIEBER & MAIER GmbH***

### 4. Standort der Firma Hieber & Maier GmbH (Schwabbach)

Kennen Sie Hohenlohe im Herzen von Baden-Württemberg? Das Land mit den vielen Burgen und Schlössern liegt zwischen Heilbronn, Würzburg und Nürnberg, nördlich von Stuttgart.

Unser Standort befindet sich in Schwabbach, einer Teilgemeinde von Bretzfeld. Schwabbach hat ca. 3000 Einwohner. Das Firmengelände ist als Mischgebiet ausgewiesen.

Unser Grundstück hat insgesamt eine Fläche von 5500 m<sup>2</sup> und ist durch den Neubau in 2015 mit 1600 m<sup>2</sup> Halle, 240 m<sup>2</sup> Bürogebäude sowie 500 m<sup>2</sup> Hoffläche bebaut, die restlichen 3200 m<sup>2</sup> sind unversiegelt. Die Halle hat eine Produktionsfläche von 1400 m<sup>2</sup> und einen Bürobereich (neues Gebäude + Anteil in Bestandshalle) mit insgesamt 440 m<sup>2</sup> Fläche.

Im Boden sind keine festgestellten Altlasten vorhanden. Das Oberflächenwasser und das Sanitärabwasser werden in die öffentliche Kanalisation abgeleitet. Abwasser aus der Produktion fällt keines an.

Die uns umgebende Landschaft fördert auch unser Betriebsklima und ist Basis für viele gute Ideen.

Wir pflegen gute nachbarschaftliche Beziehungen. Bei der Planung und Errichtung des Gebäudes wurde darauf geachtet, die Nachbarn so wenig wie möglich zu stören.

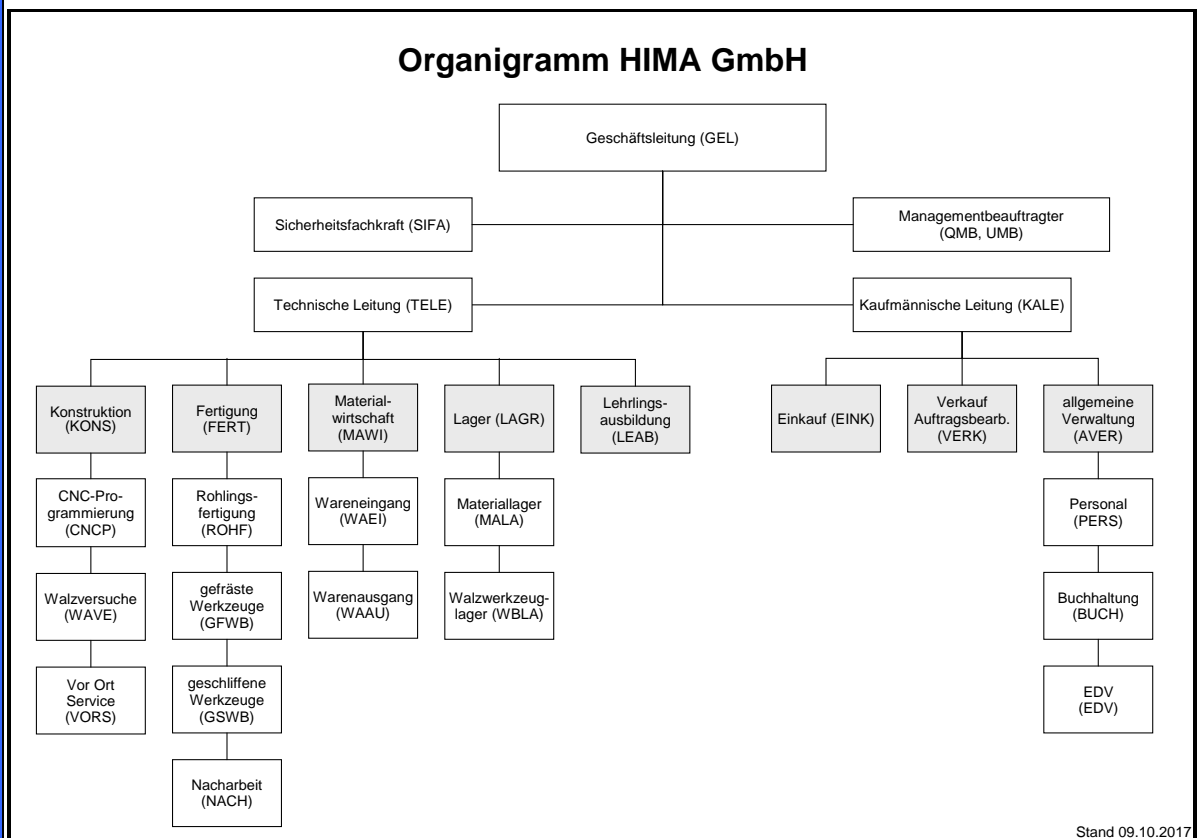
Beim Hallenneubau wurde auf ökologische Aspekte (Nutzung Abwärme der Maschinen, LED Beleuchtung) geachtet um eine maximale Energieeinsparung zu erreichen.



GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

# HIEBER & MAIER GmbH

## 5. Beschreibung unseres Umweltmanagements



**Mitarbeiterstamm 2018:** 20 Vollzeit-Mitarbeiter,  
3 Teilzeitkräfte,  
8 Auszubildende zum Zerspanungsmechaniker

Seit dem 29. Juli 2005 ist unser Qualitätsmanagement nach DIN ISO 9001 zertifiziert.



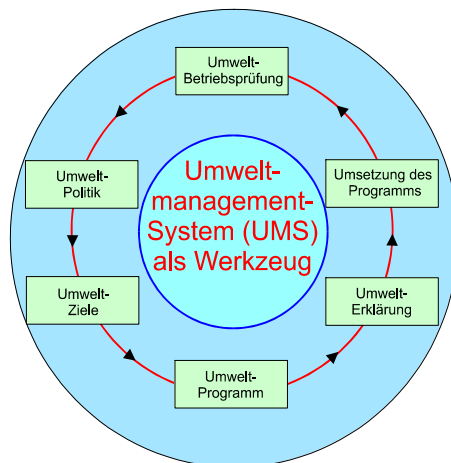


GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## **HIEBER & MAIER GmbH**

### **Regelkreis Umwelt:**

Das UMS dient der kontinuierlichen Verbesserung des Umweltschutzes. Die formale Verabschiedung eines Umweltprogramms und die Veröffentlichung der entsprechenden Umwelterklärung sind als Momentaufnahme zu verstehen, die den kontinuierlichen Prozess des Umweltschutzes zu einem festgelegten Zeitpunkt darstellen.



Unser Umweltmanagementsystem (UMS) ist prinzipiell als Regelkreis zu verstehen, in dem folgende Schritte nacheinander ausgeführt werden:

- 1. Ermittlung des Kontextes, der interessierten Parteien und der für uns relevanten Risiken und Chancen durch eine Kontextanalyse**
- 2. Ermitteln und Bewerten** der Umweltaspekte
- 3. Festlegen der Schwerpunkte und Ziele** zur Verbesserung der Umweltsituation
- 4. Erstellen des Umweltprogramms**
- 5. Umsetzen** des Umweltprogramms **und Kontrolle** der Zielerreichung
- 6. Einleiten von** gegebenenfalls notwendigen **Korrekturmaßnahmen**

Die Schritte 1 bis 5 werden vom Umweltmanagementbeauftragten (UMB) unter Einbeziehung der Mitarbeiter durchgeführt. Die internen Audits bzw. die Umweltbetriebsprüfungen sind Bestandteile unseres Umweltmanagementsystems und werden vom UMB, sowie einem externen Auditor unter Berücksichtigung der ISO 14001:2015 und EMAS durchgeführt.

Im Rahmen der Audits wird die Einhaltung der Rechtsvorschriften geprüft.

Die Eignung unseres Managementsystems wird von der Geschäftsführung im Rahmen des Reviews bewertet und gegebenenfalls Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet.



GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## **HIEBER & MAIER GmbH**

### 6. Unternehmenspolitik

**Die Unternehmenspolitik ist die Leitlinie für unser unternehmerisches Handeln. Das ständige Verbessern und Weiterentwickeln aller Unternehmensaspekte ist Teil der Führungsstrategie.**

Der **Kunde** ist unser Existenzgrund. Unsere Motivation ist das Erkennen und Erfüllen von spezifischen Kundenforderungen in kompetenter und zuverlässiger Weise mit der Blickrichtung auf eine langfristige Partnerschaft.

Wir wollen **Mitarbeiter** eines zukunftsorientierten Unternehmens sein, das mit den Produkten und Dienstleistungen auf dem Gebiet der **Walzbackenfertigung** gute Erträge erzielt und sich damit als wirtschaftlich gesundes Unternehmen auf dem Markt darstellt.

Wir wollen unsere Wettbewerbsfähigkeit durch eine partnerschaftliche **Lieferantenbeziehung** absichern und so eine langfristige Zusammenarbeit mit verlässlichen und kompetenten Lieferanten, von denen wir Produkte und Dienstleistungen zu einem optimalen Preis/ Leistungsverhältnis erwarten, erreichen

Jeder **Mitarbeiter** soll seine Tätigkeit als wichtigen Beitrag zur Erfüllung der Kunden- und Eigentümererwartungen verstehen. Wir wollen kompetente, engagierte und eigenverantwortliche Mitarbeiter, denen wir eine langfristige Perspektive im Unternehmen bieten.

Wir wollen stolz auf uns sein können. Wir wollen mit unserer Tätigkeit zum Nutzen der **Gesellschaft** beitragen. Bei der Entwicklung und Produktion gehen wir verantwortungsbewusst mit der Umwelt und den Ressourcen um.

Die Unternehmenspolitik wurde durch die Geschäftsleitung, auf Basis des definierten Kontextes der Organisation, festgelegt. Sie bildet die Basis des Managementsystems, strategische Planung, Chancen und Risiken.

Der zukunftsorientierte Erfolg des Unternehmens wird bei der Firma HIMA durch eine strategische Planung, unter der Berücksichtigung von Chancen und Unternehmensrisiken, sichergestellt. Eine hohe Bedeutung obliegt hierbei der Berücksichtigung von interessierten Parteien und der Kontext der Organisation.



GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## ***HIEBER & MAIER GmbH***

### 7. Umweltpolitik

**Die HIMA GmbH bekennt sich zu folgender Umweltpolitik.**

- Die Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben und Umweltvorschriften sind in unserem Unternehmen selbstverständlich.
- Es werden alle erforderlichen Maßnahmen zur Gewährleistung der Arbeitssicherheit unserer Mitarbeiter sowie zur Vermeidung von Störfällen und Umweltbeeinträchtigungen getroffen.
- Das Umweltbewusstsein unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter wird durch ständige Information gefördert.
- Beim Umgang mit Kunden, Behörden und der Öffentlichkeit wird bei Fragen des Umweltschutzes ein offener Umgang praktiziert.
- Alle notwendigen Maßnahmen werden ergriffen, um Umweltbelastungen zu vermeiden bzw. zu verringern und natürliche Ressourcen zu schonen.
- Ressourcen wie Rohstoffe, Energie und Wasser wollen wir sparsam einsetzen und wenn möglich nachhaltig reduzieren.
- Produktionsbedingte Schadstoffe, Abfälle und Abwässer sollen auf ein Mindestmaß reduziert werden.
- Bereits bei der Entwicklung und Planung neuer Produkte und Verfahren versuchen wir in wirtschaftlich vertretbarer Weise die best verfügbare Technik einzusetzen und mögliche Auswirkungen auf die Umwelt zu berücksichtigen. Materialien werden sorgfältig auf ihre Umweltverträglichkeit geprüft und sparsam eingesetzt.
- Wir verpflichten uns zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Umweltleistung



GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## **HIEBER & MAIER GmbH**

### 8. Analyse und Bewertung der Umweltbezogenen Aspekte

Wir haben unsere Umweltaspekte anhand von Bewertungskriterien beurteilt, um für uns die wesentlichen Umweltauswirkungen zu ermitteln.

#### **Die wichtigsten Umweltaspekte:**

- Rohstoffe (Stahl):** Bei der Herstellung von Walzbacken (WB) ist der Einsatz von Stahl unvermeidbar.
- Abfall/Wertstoff:** Abfälle und Wertstoffe werden, soweit möglich, dem Verwertungskreislauf zugeführt. Die wesentlichen Abfälle sind Metallabfälle, Schleifschlamm, Altemulsionen, Altöle, Filter- und Aufsaugmaterialien, sowie Hausmüll. Die Nachweispflichten werden eingehalten. Die geforderte Getrenntsammlungsquote von mind. 90% wird überschritten.
- Gefahrstoffe:** In der Fertigung werden vor allem Kühlschmierstoffe, Öle und Korrosionsschutzmittel eingesetzt. Diese werden sicher und rechtskonform an einem dafür geeigneten Platz auf Auffangwannen gelagert.
- Energie:** Unsere Hauptenergieverbraucher sind die Produktionsmaschinen, sowie die Kompressoren.
- Abwärme:** Bei der Fertigung, sowie bei der Druckluftherzeugung entsteht Abwärme, die zur kalten Jahreszeit durch ein neues Lüftungssystem zur Beheizung der Fertigungshalle beiträgt.
- Lärm:** Die für uns gültigen Lärmgrenzwerte (Mischgebiet) werden eingehalten.
- Abluft/Emission:** Durch den Strahlvorgang bei der Nacharbeit entstehen Staubemissionen, die durch Filteranlagen gefiltert werden. Lösemittelhaltige Stoffe werden nur in sehr geringen Mengen eingesetzt. Die Emissionen aus der Heizungsanlage sind ebenfalls minimal, da wir die Abwärme unserer Maschinen nutzen.
- Boden/Altlasten:** Im Boden wurden keine Altlasten festgestellt. Beim Neubau haben wir auf eine Minimierung der Bodenversiegelung geachtet
- Wasser/Kanalisation:** Das Oberflächenwasser und das Sanitärabwasser wird in die öffentliche Kanalisation abgeleitet. Produktionsabwasser fällt keines an.



GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## HIEBER & MAIER GmbH

**Ökologie/Biodiversität:** Für die Bepflanzung wurden standortgerechte Bäume und Sträucher verwendet. Die von uns nicht benutzte Fläche von 1.900 m<sup>2</sup> wird nach wie vor durch einen ansässigen Landwirt bewirtschaftet.

Unsere Umweltauswirkungen sind nach unserer Einschätzung insgesamt sehr gering. Die wichtigsten gesetzlichen Anforderungen ergeben sich aus dem Abfall-, Gefahrstoff- und Wasserrecht.

In der folgenden Umweltmatrix sind die bewerteten Umweltauswirkungen unserer Firma dargestellt.

Bewertung der Umweltauswirkungen										
Umweltaspekte										
Unternehmensbereiche	Wasser/Abwasser	Stahl	Abluft/Emission	Abfall/Wertstoff	Materialien/Gefahrstoffe	Lärm	Energie	Boden/Altlasten	Abwärme	Summe
Wareneingang/Rohstofflager	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Rohlingsfertigung	0	1	1	1	1	1	2	0	1	8
Profilschleifen	1	0	1	1	1	1	2	0	1	8
Fräsen	1	0	1	1	1	1	2	0	1	8
Nacharbeit	0	0	2	1	1	1	1	0	1	7
Versand Fertigteile	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Abfallagerung Außenbereich	0	0	0	2	2	0	0	2	0	6
Druckluft-station	0	0	0	0	0	1	1	0	1	3
Heizung	0	0	1	0	0	0	1	1	0	3
Verwaltung / Büros	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
<b>Summe</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>6</b>	<b>6</b>	<b>6</b>	<b>5</b>	<b>9</b>	<b>3</b>	<b>5</b>	

Beim Thema Abwasser wurde berücksichtigt, dass wir kein Produktionsabwasser haben!

**Bewertung:**

0 = gering 1 = mittel 2= hoch

**Einschätzung des Handlungsbedarfes:**

**Rot** 14 bis 18  
**Gelb** 10 bis 13  
**Grün** bis 09

Hoher Handlungsbedarf, Sofortmaßnahmen nötig  
Mittlerer Handlungsbedarf, Maßnahmenplan erstellen  
Niedriger Handlungsbedarf, keine Maßnahmen



GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## **HIEBER & MAIER GmbH**

### **Indirekte Umweltauswirkungen und mit dem Produktlebenszyklus verbundenen Aspekte**

gut = wird berücksichtigt und angewandt  
VP = möglich und wirtschaftlich vertretbar = Verbesserungspotential  
NW = möglich aber derzeit nicht wirtschaftlich vertretbar  
NM = derzeit nicht möglich

#### **1. Auslieferung der Produkte:**

- Transport von Werkzeugen mit Sammeltransporten gut

#### **2. Transport der Abfälle / Wertstoffe:**

- Berücksichtigung regionaler Verwerter / Entsorger gut

#### **3. Beschaffung Material:**

- Berücksichtigung von zertifizierten Anbietern. VP  
- Transport des Rohmaterials vom Lieferanten mit Sammeltransporten

#### **4. Auswahl der Verpackung unserer Produkte :**

- Verwendung von Mehrweg Transportkisten für ausgelagerte Prozesse gut  
- Verwendung von Mehrweg Transportkisten für regionale Kunden gut  
- Verwendung von Kartonage Verpackungen, die dem Recycling zugeführt werden. Holzkisten werden teilweise von den Kunden weiter verwendet gut

#### **5. Auswahl des Stahls für unserer Produkte :**

- Bei der Konstruktion-, Produktgestaltung und Fertigung der Walzbacken werden ausschließlich Materialien verwendet, die keine gefährlichen Inhaltsstoffe enthalten und nicht als Konfliktmaterialien gelistet sind. gut



GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## ***HIEBER & MAIER GmbH***

### **7. Nutzung der Produkte durch den Kunden:**

- Es wird bei der Entwicklung und dem Design darauf geachtet, dass die Betriebskosten bei der Nutzung so gering als möglich sind und ein Maximum der Standzeit erreicht wird. gut
- Durch einen Nachschleifservice ist die Mehrfachnutzung bestimmter Werkzeuge möglich. Der Lebensweg eines Werkzeuges kann dadurch wesentlich verlängert werden. gut

### **8. Entsorgung durch den Kunden:**

- zu entsorgende Werkzeuge werden der Wiederverwertung zugeführt. Stoffe und Legierungsbestandteile können erneut zur Stahlherstellung verwendet werden.



GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## **HIEBER & MAIER GmbH**

### 9. Umweltbilanz – Kernindikatoren

Anstelle der von EMAS vorgesehenen Bezugsgrößen für die Bildung der Kernindikatoren wurde als Bezugsgröße „Paar Walzbacken“ (WB) verwendet, da diese am ehesten das Ausmaß unserer betrieblichen Tätigkeit widerspiegelt.

Im Vergleich zur letzten veröffentlichten Umwelterklärung hat es Änderungen bei der Datengrundlage gegeben: Bei der Menge für Rohmaterial Stahl wird nicht mehr die Menge an eingekauftem, sondern an tatsächlich verbrauchtem Stahl zugrunde gelegt. Die Anzahl hergestellter Walzbacken wird nicht mehr über den Verkaufsauftrag, sondern genauer über das Produktionsmodul ermittelt. Der Heizölverbrauch wurde witterungsbereinigt.

Alle Kernindikatoren ab 2015 wurden mit den neuen Zahlen aktualisiert.

<b>Firmendaten</b>	<b>Einheit</b>	<b>2016</b>	<b>2017</b>	<b>2018</b>
Mitarbeiter	Anzahl	22	25	26
Gesamtfläche	m <sup>2</sup>	5500	5500	5500
Bebaute Fläche	m <sup>2</sup>	1840	1840	1840
<b>Energie</b>				
Gesamtenergie	kWh	531.956	568.238	633.490
Strom	kWh	425.256	465.938	523.639
Anteil erneuerbarer Energie (Strom)	%	45,7	45,3	45,3
Heizöl (Liter x 10 = kWh)	kWh	97.000	93.000	89.310
Klimafaktor zur Witterungsbereinigung		1,10	1,10	1,23
Heizöl (Liter x 10 = kWh) Witterungsbereinigt	kWh	106.700	102.300	109.851
Wasser	m <sup>3</sup>	405	528	950
Gesamtenergie/ Paar WB	kWh/Paar WB	19,60	18,92	19,67
Strom / Paar WB	kWh/Paar WB	15,67	15,51	16,26
Wasser / Paar WB	m <sup>3</sup> / Paar WB	0,01	0,02	0,03
Heizöl (Witterungsber.) / m <sup>2</sup> beheizte Fläche	kWh/m <sup>2</sup>	57,99	55,60	59,70
<b>Material</b>				
Rohmaterial Stahl	kg	78.047	84.587	87.511
Kühlschmierstoffe	kg	2838	3095	1862
Öle	kg	560	505	360
Strahlgut	kg	9362	4550	3750
Hilfs- und Betriebsstoffe gesamt	kg	12.760	8.150	5.972
Rohmaterial Stahl / Paar WB	kg/Paar WB	2,88	2,82	2,86
Hilfs- und Betriebsst. gesamt / Paar WB	kg/Paar WB	0,47	0,27	0,19
<b>Produktionseinheiten</b>				
Hergestellte Walzbacken	Paar	27.141	30.033	32.213





GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## **HIEBER & MAIER GmbH**

<b>Abfall</b>	<b>Einheit</b>	<b>2016</b>	<b>2017</b>	<b>2018</b>
nicht gefährlicher Abfall gesamt	T	27,8	34,24	33,96
gefährlicher Abfall gesamt	T	7,23	12,34	11,77
Altemulsion Kühlschmierstoff (gefährlicher Abfall)	T	6,1	6,9	10
Abfall gesamt	T	35	47	46
Gefährlicher Abfall gesamt / Paar WB	kg / Paar WB	0,27	0,41	0,37
Abfall gesamt / Paar WB	kg / Paar WB	1,29	1,55	1,42
<b>Emissionen</b>				
CO2-Emissionsfaktor Strom	kgCO2/kWh	0,215	0,236	0,236
CO2-Emissionen Strom	Kg	91.430	109.961	123.579
CO2-Emissionsfaktor Heizöl	kgCO2/kWh	0,280	0,280	0,280
CO2-Emissionen Heizöl	Kg	29.876	28.644	30.758
CO2-Emissionen Gesamt / Paar WB	kgCO2/Paar WB	4,47	4,62	4,79

Quellen: <sup>1</sup> EnBW Energieträgermix 2015, <sup>2</sup> Erneuerbare-Energien-und-Klimaschutz.de, <sup>1</sup>

Die geringe Veränderung der Kennzahl Strom/Paar WB ist darauf zurückzuführen, dass der größte Teil der Energie durch die Produktionsmaschinen verbraucht wird.

Sonstige Emissionen, die von der EMAS darzustellen sind, wurden von uns als nicht relevant betrachtet.

Seit 2016 wird der Heizölverbrauch anhand von Füllstandsmessungen ermittelt, vorher handelte es sich um Schätzwerte.

Aufgrund eines defekten Ventils am Wasserboiler ist der Wasserverbrauch um 80% höher als zum Vorjahr.

Die stark veränderte Kennzahl Altemulsion Kühlschmierstoff kommt daher, dass Ende 2018 viele Kühlschmierbecken gereinigt wurden und ein Langzeittest zur Verbesserung der Standzeit der Kühlschmierstoffe begonnen wurde. Es werden verschiedene Kühlschmierstoffe getestet, daher findet immer wieder ein Austausch des kompletten Kühlschmierstoffes statt.



GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## **HIEBER & MAIER GmbH**

### 10. Umweltprogramm

#### Zielerreichung vom Jahr 2018

Die als laufend gekennzeichneten Ziele und Maßnahmen wurden im Folgejahr übernommen.

Bereich	Ziel	Beschreibung Maßnahme	Ziel- erreichung
<b>Abfall</b>	Abfallreduzierung Kühlschmierstoffemulsion 12 01 09	Die Spindellaufzeiten der Schlüsselmaschinen wurden dokumentiert. Kennzahl konnte nicht ermittelt werden, da an den Maschinen unterschiedliche Kühlschmiermittel getestet werden.	2020
<b>Rohstoff- einsatz</b>	Verbesserung der Materialeffizienz. Reduzierung Späne Anteil zum verbrauchten Rohmaterial auf max. 30%	Die Materialeffizienz konnte verbessert werden, dennoch ist das Ziel ein Späne Anteil von 30% nicht erreicht wurden.	Nein
<b>Energie</b>	Verbesserung der Energieeffizienz. Verbesserung der Umweltleistungskennzahl auf max. 0,8 (Verhältnis Umsatz/ Gesamtenergie in Prozent – Basis 2013 = 1,0)	Die Energieeffizienz ist verbessert worden. Die Umweltkennzahl von 0,8 ist erreicht worden.	JA
	Abkopplung der Druckluftleitungen, die nicht in die Nacht oder über das Wochenende produzieren.	Jede Maschine kann separat von der Druckluftleitung abgekoppelt werde. So ist es möglich nur die Maschinen mit Druckluft zu versorgen die in Betrieb sind.	JA
<b>Emissionen in die Atmosphäre</b>	Reduzierung Staubemissionen	Eine neue Sandstahlmaschine mit geringerem Druckluftverbrauch und neuem Filtersystem wurde in Betrieb genommen. Somit wurde die Stauemission verringert.	JA



GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## **HIEBER & MAIER GmbH**

### Umweltprogramm 2018/2019

Bereich	Ziel	Beschreibung Maßnahme	Termin
<b>Abfall</b>	Abfallreduzierung Kühlschmierstoffemulsion 12 01 09	Verlängerung der Badstandzeit der Kühlschmierstoffbäder durch regelmäßige Messungen und Filterung.	2021
		Um eine länger Standzeit der Kühlschmierstoffbäder zu erreichen werden unterschiedliche Kühlschmierstoffe getestet.	2020
	Reduzierung Aufsaug- und Filtermaterial, Wischtücher und Schutzkleidung verunreinigt durch gefährliche Stoffe 15 02 02	Reduzierung der anfallenden Abfallmenge für die Abfallart 15 02 02 um 25% zum Jahr 2018.	2020
		Sensibilisierung der Mitarbeiter im Umgang mit Abfall und erzeugen von Abfall.	2020
<b>Energie</b>	Anbau einer neuen Halle	Separater Druckluftstrang mit Kompressor für die Maschinen, welche über die Nacht und am Wochenende produzieren.	2022
	Beibehalten der Energieeffizienz. Die Umweltkennzahl von 0.8 (Verhältnis Umsatz/Gesamtenergie in Prozent) soll beibehalten werden.	Sensibilisierung der Mitarbeiter zum Thema Energiesparen und im Umgang mit Rohstoffen.	2020



GEWINDE- UND FORMWALZTECHNOLOGIE

## ***HIEBER & MAIER GmbH***

### 11. Hieber & Maier im Dialog

#### **Umwelterklärung**

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird im Oktober 2020 und die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im Oktober 2022 zur Validierung vorgelegt. Auch in den Jahren, in denen keine konsolidierte oder aktualisierte Umwelterklärung durch den Umweltgutachter validiert wird, wird eine nicht vom Umweltgutachter zu validierende Umwelterklärung bei der zuständigen Registrierungsstelle eingereicht.

#### **Interessierte Kreise**

Die externe Kommunikation über die betrieblichen Umwelttätigkeiten erstrecken sich über:

- die lokale Presse
- die Teilnahme und Mitarbeit in den Arbeitsgruppen Modell Hohenlohe
- die Berufsgenossenschaften
- den Behörden
- Mitwelt (Nachbarn)
- Lieferanten / Dienstleister
- Gesetzgeber
- Versicherungen
- Banken
- Kunden

#### **Ansprechpartner in unserem Hause**

ist der Umweltbeauftragte Tim Nehls,  
erreichbar unter Tel. 07946 / 94886-20  
per Fax 07946 / 94886-69 oder email: [t.nehls@hi-ma.com](mailto:t.nehls@hi-ma.com)

#### **Umweltgutachter**

Als Umweltgutachter wurde beauftragt:  
Christian Heinrichs (Zulassungs-Nr. DE-V-0325)  
Petra-Kelly-Straße 22, 80797 München