



Aktualisierte Umwelterklärung 2024 für den Bilanzzeitraum 2023

der Firma Hieber & Maier GmbH
Maybachstraße 16
74626 Schwabbach

Reg. Nr. DE-136-00078

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. Neuerungen
9. Analyse und Bewertung der umweltrelevanten Aspekte
10. Umweltbilanz
11. Umweltprogramm
12. Hieber & Maier im Dialog

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 m² nochmals erweitert, mit weiteren Maschinen aufgerüstet und der Materialfluss optimiert. Außerdem wurde das Verwaltungsgebäude mit 200 m² angebaut.

2019 wird Yannik Hieber in die Geschäftsleitung berufen.

Ende 2020 wurde mit einem Anbau an die Bestandshalle begonnen. Dieser wurde Mitte 2021 abgeschlossen und durch die CNC-Fräsabteilung bezogen.

2022 wurde die Produktion um eine eigene Vakuumhärteanlage erweitert.

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.

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 Qualitätsmanagementsystems nach DIN ISO EN 9001 wurde als logische und konsequente Weiterführung auch 2014 ein Umweltmanagementsystem nach der EMAS (VO (EG) 1221/2009) eingeführt.

Im integrierten Management-Handbuch haben wir unsere Umweltpolitik, Umweltziele, 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 2024



Bernd Hieber

2. Produktpalette der Firma Hieber & Maier GmbH

HIMA ist Spezialist für Flachwalzwerkzeuge und durch jahrzehntelange Markterfahrung gefragter Partner bei der Neu- und Weiterentwicklung von Walzwerkzeugen. Ganz nach den individuellen Kundenwünschen stellen wir Qualitäts-Werkzeuge in allen Größen und Profilen her. Darüber hinaus entwickeln wir in enger Kooperation mit den Kunden innovative Lösungen für Füge- und Befestigungsprobleme.

Durch die Anwendung fortschrittlicher 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.

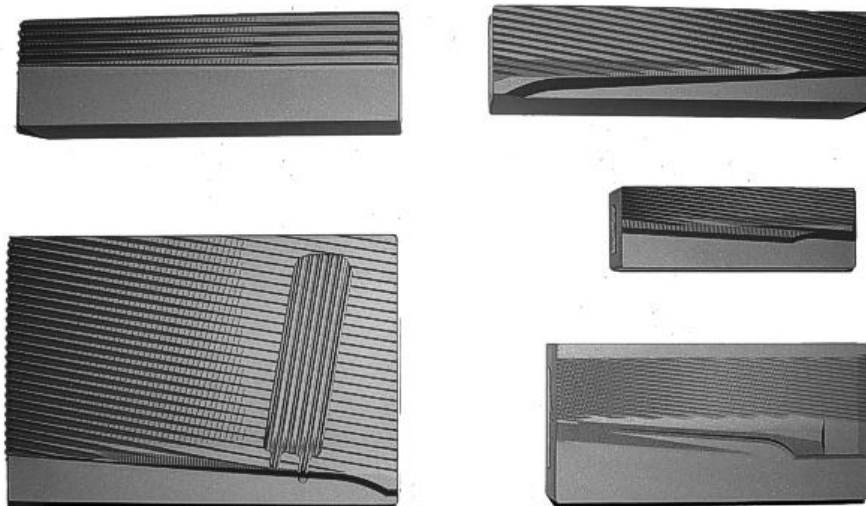
Die hervorragend organisierten Fertigungsschritte und ein gut sortiertes, umfangreiches Rohmateriallager mit unterschiedlichen Werkstoffen sind ein Grund für kürzeste Lieferzeiten bei hoher Qualität.

Auf 4 Walzmaschinen können die gefertigten Werkzeuge bis zu einer Größe von 230/255 getestet werden.

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

HIMA bietet ein breites und dabei spezialisiertes Sortiment an. Darunter sind auch renommierte Lizenzprodukte.

Beispiele verschiedene Walzbacken:



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, sowie den ökologischen Fußabdruck.

Energieerzeugung

Auf dem gesamten Hallendach wurde Photovoltaik mit einer Leistung von 260KWp installiert. Hierdurch kann eine Autarkie von 19% erreicht werden. Die überschüssige Energie wird ins öffentliche Netz eingespeist.

Energieeinsparung

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

Die benötigte Druckluft wird über frequenzgeregelte Schraubenkompressoren in ausreichender Größe erzeugt. Dies bringt eine enorme Energie- und Kosteneinsparung, da diese nicht nur ein- und ausschalten, sondern je nach Luftanforderung die notwendige Menge drehzahlregelt produzieren. Die Abwärme der Kompressoren wird durch einen Wärmetauscher in der Lüftungsanlage genutzt, um die Frischluft zu erwärmen.

Die neue Produktionshalle wird mittels einer Wärmepumpe beheizt. Diese Wärmepumpe bezieht den Strom aus der PV-Anlage.

Zusätzlich zur Nutzung von Tageslicht werden in der Produktion Lichtbänder mit LED-Technik und einer Lichtsteuerung, die die Helligkeit anhand von Sensoren regelt, betrieben. Dies 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 fachgerecht entsorgt.

Verpackung

Für den Warenverkehr zu ausgelagerten Prozessen und regionalen Kunden werden Mehrweg Transportkisten verwendet. Bei der Verpackung für den Versand werden nur recyclingfähige Materialien verwendet.

Weitere Umsetzungen

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

Die Produktionsverfahren im Bezug auf die Umweltaspekte haben wir in Punkt 9 dargestellt.

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 und befindet sich in einem Wasserschutzgebiet der Zone IIIB. Der Abstand zur nächsten Wohnbebauung beträgt ca. 40 Meter.

Unser Grundstück hat insgesamt eine Fläche von 5500 m² und ist durch den Neubau in 2020 mit 3100 m² Halle, 240 m² Bürogebäude sowie 1200 m² Hoffläche bebaut, die restlichen 1200 m² sind unversiegelt.

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 innovative Ideen.

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

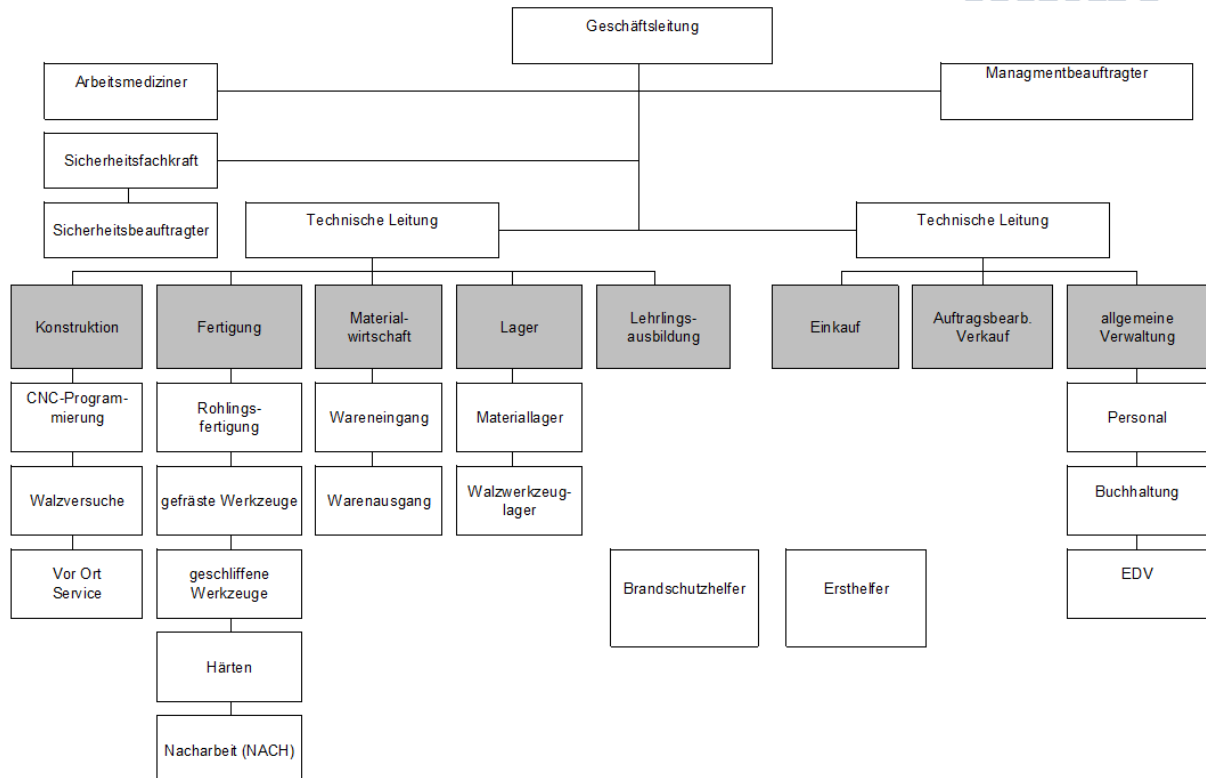
Bei den Hallenneubauten 2015 und 2020 wurde auf ökologische Aspekte (Nutzung Abwärme der Maschinen, LED-Beleuchtung) und auf eine hohe Energieeffizienz geachtet, um eine maximale Energieeinsparung zu erreichen.

5. Beschreibung unseres Umweltmanagements

Das Umweltmanagementsystem entspricht den Anforderungen von EMAS (VO (EG) Nr. 1221/2009 in Verbindung mit VO 2017/1505 und VO 2018/2026). Seit dem 29. Juli 2005 ist unser Qualitätsmanagement nach DIN ISO 9001 zertifiziert. Die EMAS-Validierung besteht seit dem 29.09.2014.

Stand: 17.10.2023

Organigramm HIMA GmbH



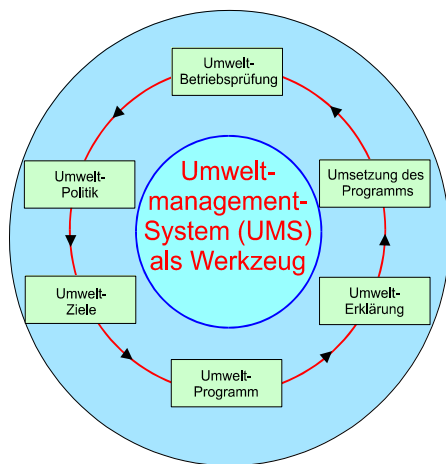
Mitarbeiterstamm 2024:

- 28 Vollzeit Mitarbeiter
- 5 Teilzeitkräfte
- 7 Auszubildende

Regelkreis Umwelt:

Das Umweltmanagementsystem (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 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 ausgeführt.

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.

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.

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

8. Neuerungen

2021

Im Jahr 2021 wurde ein weiterer Hallen-Anbau fertiggestellt. Ein Teil der Produktion ist in den Neubau umgezogen. Die Halle wurde gedämmt und wird mit der Abwärme der Maschinen sowie einer Wärmepumpe beheizt.

Daneben wurde der bisher extern durchgeführte Prozess des Härtens intern eingeführt. Bei der Härteanlage handelt es sich um einen mit Strom beheizten Vakuumhärteofen, der mit Stickstoff betrieben wird. Beim Härteprozess entstehen keine Emissionen.

Im Maschinenpark wurde ein neues CNC-Bearbeitungszentrum mit Automation und eine gebrauchte CNC-Schleifmaschine angeschafft.

Im Juli 2021 wurde eine Photovoltaikanlage mit einer Nennleistung von 200kW/h in Betrieb genommen.

2022

Im Jahr 2022 wurde die PV-Anlage um 60kWp auf 260 kWp erweitert. Der Maschinenpark wurde um ein neues CNC-Bearbeitungszentrum, ein gebrauchtes CNC-Bearbeitungszentrum, eine gebrauchte CNC-Schleifmaschine und eine neue Bandsäge erweitert.

2023

Der Maschinenpark wurde 2023 um zwei gebrauchte CNC-Bearbeitungszentren und eine gebrauchte CNC-Schleifmaschine erweitert. Zudem wurde ein neues Werkzeugvoreinstellgerät für die CNC-Fräsabteilung angeschafft.

9. 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 über Auffangwannen gelagert.

Energie:

Unsere Hauptenergieverbraucher sind die Vakuummärteanlage, die Produktionsmaschinen und 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 werden in die öffentliche Kanalisation abgeleitet. Produktionsabwasser fällt keines an.

Ökologie/Biodiversität:

Für die Bepflanzung wurden standortgerechte Bäume und Sträucher verwendet.

Unsere Umweltauswirkungen sind nach unserer Einschätzung insgesamt sehr gering. Die wichtigsten gesetzlichen Anforderungen ergeben sich aus dem Abfall-, Gefahrstoff- und Wasserrecht. Der Betrieb befindet sich in einem Wasserschutzgebiet der Zone IIIB.

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

Gepüft: 01.03.2024

Bewertung der Umweltaspekte und - auswirkungen
Hieber & Maier GmbH, 74626 Bretzfeld-Schwabbach



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	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Rohlingsfertigung	1,0	0,8	1,0	1,0	1,0	1,0	1,5	0,0	1,0	8,3
Profilschleifen	1,0	0,3	1,0	1,5	1,0	1,0	1,8	0,0	1,0	8,5
Fräsen	1,0	0,3	1,0	1,0	1,0	1,0	1,5	0,0	1,0	7,8
Nacharbeit	0,0	0,0	1,8	1,0	1,0	1,0	1,0	0,0	0,0	5,8
Vers and Fertigteile	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	1,3	0,0	0,0	1,0	2,3
Harteanlage	1,0	0,0	0,0	0,0	0,0	1,0	2,0	0,0	0,0	4,0
Abfalllagerung Außenbereich	0,0	0,0	0,0	1,8	1,8	0,0	0,0	2,0	0,0	5,5
Druckluft-station	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	1,0	1,5	0,0	1,0	3,5
Heizung	1,0	0,0	1,0	0,0	0,0	0,0	1,3	1,0	0,0	4,3
Verwaltung / Büros	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Summe	5,0	1,3	5,8	6,3	5,8	7,3	10,5	3,0	5,0	

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

Bewertung:

Einschätzung des Handlungsbedarfes:

0 = gering 1 = mittel 2 = hoch

Rot 14 bis 18 Hoher Handlungsbedarf, Sofortmaßnahmen nötig
Gelb 10 bis 13 Mittlerer Handlungsbedarf, Maßnahmenplan erstellen
Grün bis 09 Niedriger Handlungsbedarf, keine Maßnahmen

Durch die neu angeschafften Produktionsmaschinen wurde die Fertigungskapazität erhöhet.

Durch den Betrieb unserer Harteanlage wird deutlich mehr Energie benötigt, welche nun nicht mehr beim Dienstleister, sondern bei HIMA intern anfällt. Mit der Erweiterung der eigenen PV-Anlage kann mehr Strom selbst erzeugt und für die Produktionsmaschinen verwendet werden.

Den Umweltaspekt Energie haben wir mit einem mittleren Handlungsbedarf bewertet. Als Abstellmanahme wurden in dem Umweltprogramm 2024 im Bereich „Energie“ neue Ziele definiert, um den Energieverbrauch zu senken bzw. zu kompensieren.

Durch die Anschaffung der Produktionsmaschinen in 2023 gab es aus unserer Sicht keine wesentlichen Änderungen bezüglich der Umweltauswirkungen.

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. gut

Transport des Rohmaterials vom Lieferanten mit Sammeltransporten NM

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. gut

Holzboxen 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

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

10. Entsorgung durch den Kunden:

Zu entsorgende Werkzeuge werden der Wiederverwertung zugeführt. Stoffe und Legierungsbestandteile können erneut zur Stahlherstellung verwendet werden. gut

Bewertung des EMAS-Referenzdokumentes „Beschluss (EU) 2021/2053“

Die Anwendbarkeit des EMAS-Referenzdokumentes „Beschluss (EU) 2021/2053“ für Herstellung von Metallerzeugnissen wurde auf bewährte Umweltmanagementpraktiken, Umweltleistungsindikatoren und Leistungsrichtwerte geprüft. Vorgaben, welche dort aufgeführt sind, wurden zum Teil bereits umgesetzt und in der Umweltbilanz aufgeführt (z.B. Kennzahl für Materialeffizienz). Bei anderen Indikatoren ist eine Umsetzung für uns nur sehr schwer möglich. Diese werden aber weiterverfolgt und ggf. in der Zukunft betrachtet und berücksichtigt.

10. 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. Hier sollte berücksichtigt werden, dass die Walzbacken immer komplexer werden, was zu einem steigenden Energie- und Ressourcenverbrauch führt.

Seit Juli 2021 wird ein Teil des verbrauchten Stroms der Gesamtenergie durch eine PV-Anlage selbst erzeugt.

Die Abfallart Bearbeitungsschlämme wird nur alle zwei Jahre entsorgt. Um trotzdem eine genaue Betrachtung der Jahresmengen zu ermöglichen und eine genauere Betrachtung der gesamten Abfallmenge zu erhalten, wird seit 2020 für jedes Jahr, in welchem keine Abholung erfolgt, ein Schätzwert in die Abfallbilanz aufgenommen.

Da bei der Abfallart Altöl nur sehr geringe Mengen im Jahr anfallen und diese nicht jährlich entsorgt wird, wird ab 2024 für jedes Jahr, in dem keine Abholung erfolgt ein Schätzwert aufgenommen.

Allgemein

Firmendaten	Einheit	2020	2021	2022	2023
Mitarbeiter	Anzahl	30	33	36	40
Flächenverbrauch					
Gesamtfläche	m ²	5500	5500	5500	5500
Versiegelte Gebäudefläche	m ²	1840	3070	3070	3070
Versiegelte Hoffläche	m ²	500	1230	1230	1230
Unversiegelte Fläche	m ²	3160	1200	1200	1200

Input

Energie		2020	2021	2022	2023
Gesamtenergie (Strom und Heizöl)	kWh	648.341	852.890	1.088.865	1.134.564
Anteil erneuerbarer Energien	%	49,9	57,5	62,2	64,0
Strom Netzbezug	kWh	581.341	692.811	848.990	873.681
PV-Anlage Eigenverbrauch	kWh	0	80.549	191.875	211.213
PV-Anlage Einspeisung in das Stromnetz	kWh	0	12.261	26.133	30.230
Heizöl (Liter x 10 = kWh)	kWh	67.000	79.530	48.000	49.670
Klimafaktor zur Witterungsbereinigung		1,21	1,06	1,07	1,25
Heizöl (Liter x 10 = kWh) witterungsbereinigt	kWh	81.070	84.302	51.360	62.088
Wasser	m ³	448	573	557	402
Material		2020	2021	2022	2023
Rohmaterial Stahl	kg	84.438	98.131	95.217	93.962
Kühlschmierstoffe	kg	1549	3723	2992	3648
Öle	kg	570	1340	540	773
Strahlgut	kg	3000	3650	3650	2200
Hilfs- und Betriebsstoffe gesamt	kg	5119	8713	7182	6621

Output

Produktionseinheiten		2020	2021	2022	2023
Hergestellte Walzbacken Neu	Paar				
Hergestellte Walzbacken Nachschliff	Paar				
Hergestellte Walzbacken gesamt	Paar				
Abfall					
Metallspäne	t	28,7	29,1	32,0	35,8
Verpackungen aus Papier und Pappe, Kartonagen	t	1,3	1,3	1,3	1,3
Siedlungsabfälle	t	1,6	1,6	1,6	1,6
Verpackungsabfälle, Kunststoffe, grüner Punkt	t	0,8	0,8	0,8	0,8
nicht gefährlicher Abfall gesamt	t	32,4	32,7	35,7	39,5
Aufsaug- und Filtermaterialien (gefährlicher Abfall)	t	1,4	1,2	1,4	1,7
Bearbeitungsschlämme (gefährlicher Abfall)	t	2,4	1,6	2,6	1,0
Altemulsion Kühlschmierstoff (gefährlicher Abfall)	t	7,9	23,0	18,8	30,9
Altöl (gefährlicher Abfall)	t	0,0	0,0	0,0	0,2
gefährlicher Abfall gesamt	t	11,7	25,8	22,8	33,8
Abfall gesamt	t	44,1	58,5	58,5	73,3
Emissionen					
CO2-Emissionsfaktor Strom	kgCO2/kWh	0,218	0,234	0,266	0,295
CO2-Emissionen Strom	kg	126.732	162.118	225.831	257.736
CO2-Emissionsfaktor Heizöl ¹	kgCO2/kWh	0,280	0,280	0,266	0,266
CO2-Emissionen Heizöl	kg	18.760	22.268	12.768	13.212

¹ Quelle: Bundesamt für Wirtschaft und Ausfuhrkontrolle Informationsblatt CO2-Faktoren gültig ab 15.11.2023
 [Hinweis: Die obige Darstellung stellt einen Auszug unserer Kernindikatoren dar, auf Nachfrage, kann eine vollständige Übersicht übermittelt werden.]

Erläuterungen zur Entwicklung der Kernindikatoren

Es gab einen erneuten Anstieg beim Stromverbrauch. Dies ist darauf zurückzuführen, dass 2023 drei weitere Produktionsmaschinen in Betrieb genommen wurden. Durch mehr Sonnenstunden konnte über die PV-Anlage mehr Eigenenergie erzeugt werden. Somit stieg auch der Anteil erneuerbarer Energien.

Der erhöhte Verbrauch beim Heizöl ist auf den kälteren Winter zurückzuführen.

Die Gesamtemission pro Walzbacke hat sich 2023 erhöht, da 2023 weniger Walzbacken gefertigt wurden. Die Walzbackenkonturen werden immer komplexer, somit sind mehr Werkzeuge im Einsatz und die Bearbeitungszeiten verlängern sich. Zudem werden auch größere Walzbacken gefertigt für die mehr Rohmaterial benötigt wird. 2023 hat sich auch der Emissionsfaktor für den zugekauften Strom erhöht.

Die Menge der Metallspäne ist angestiegen, weil weniger vorgefrästes Rohmaterial beschafft wird. Das verwendete Material hat im anlieferzustand eine Zunderschicht, die abgefräst werden muss. Zudem werden mehr Sägeabschnitte zu kleineren Walzbacken verarbeitet und nicht mehr zum Einschmelzen dem Stahlwerk verkauft.

Die Menge des gefährlichen Abfalls stieg an. Dies liegt daran, dass die Emulsionswechsel bei der Jahreswartung für Ende 2022 erst Anfang 2023 durchgeführt worden sind. Somit wurden 2023 die Bäder zweimal getauscht.

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

11. Umweltprogramm

Zielerreichung vom Jahr 2023

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

Bereich	Ziel	Beschreibung / Maßnahme	Termin	Umsetzung	Kommentar
Abfall	Abfallmenge von 1,4t der Abfallart 15 02 02 beibehalten	Mitarbeiter weiter sensibilisieren.	Dez 23		Das Ziel wurde nicht erreicht. Es wurden 1,7t Material entsorgt. Der Grund hierfür ist die doppelte Wartung im Jahr 2023.
	Kennzahl für Abfallart 15 02 02 erstellen	Die Menge der Abfallart 15 02 02 in Abhängigkeit zu dem verbrauchten Stahl erstellen.	Dez 23		Die Kennzahl wurde erstellt und ab 2023 geführt.
	Beibehalten der Abfallmenge der Abfallart 12 01 09	Mitarbeiter weiter sensibilisieren. KSS regelmäßig überprüfen.	Dez 23		Das Ziel wurde nicht erreicht. Es wurden 12,1t KSS mehr entsorgt als 2023.
Energie	CO2-Neutralität	Beschaffung von 100% erneuerbaren Energien.	Jan 24		Das Ziel wurde erreicht. Ab 01.01.2024 wird 100% Ökostrom bezogen.
	Einsparung Strom	Effizienteres Herunterkühlen von Prozesswasser beim Härten durch Wasserkondensation.	Dez 24		Anlage wurde angefragt.
		Optimierung der Härteprogramme, um Laufzeit zu reduzieren.	Mrz 24		Die Härteprogramme wurden optimiert. Es ergibt sich ein leicht geringerer Verbrauch. Dieser kann durch zu viele Einflussfaktoren nicht eindeutig in Kennzahlen dargestellt werden.
Emission	CO2-Kennzahl	Aufgrund der vorhandenen Kennzahlen soll eine CO2-Kennzahl für die gefertigten Werkzeuge erstellt werden.	Dez 24		Das Ziel ist in Bearbeitung. Werte aus dem Jahr 2023 wurden gesammelt und verarbeitet. Die Umrechnung auf die Artikel muss noch durchgeführt werden.
	CO2-Neutralität Scope 1 und Scope 2	Mit der CO2-Kennzahl soll die CO2-neutrale Fertigung erreicht werden.	Dez 26		Das Ziel ist in Bearbeitung. CO2 Bilanz wurde erstellt. Nun werden weitere Maßnahmen zum Einsparen von CO2 erarbeitet.
Ressource	CO2-Neutralität	Umstellen auf CO2 neutrale Büroartikel.	Dez 24		Das Ziel wird verschoben, da diese Position eine zu geringe Auswirkung auf die CO2 Bilanz hat.

Umweltprogramm ab 2024

Stand: 01.03.2024

Bereich	Ziel	Beschreibung Maßnahme	Wer	Termin
Abfall	Kennzahl der Abfallart 15 02 02 beibehalten (Zielwert max.: 1,7t)	Mitarbeiter weiter sensibilisieren.	T. Nehls	Dez 24
	Kennzahl für Abfallart 12 01 09 erstellen	Die Menge der Abfallart 12 01 09 in Abhängigkeit zu dem verbrauchten Stahl erstellen	T. Nehls	Dez 24
Energie	Einsparung Strom	Effizienteres Herunterkühlen von Prozesswasser beim Härten durch Wasserkondensation	B. Hieber	Dez 25
		Beleuchtung mit Präsenzmelder für die Bühne der Versandabteilung	B. Hieber	Dez 25
		Austausch der verbleibenden Neonröhren durch effektive LED-Beleuchtungen	B. Hieber	Dez 25
Emission	CO2-Kennzahl	Aufgrund der vorhandenen Kennzahlen soll eine CO2-Kennzahl für die gefertigten Werkzeuge erstellt werden.	T. Nehls	Dez 25
	CO2-Neutralität Scope 1 und Scope 2	Mit der CO2-Kennzahl soll die CO2-neutrale Fertigung erreicht werden	T. Nehls Y. Hieber	Dez 26
Ressource	CO2-Neutralität Büroartikel	Umstellen auf CO2-neutrale Büroartikel	Y. Hieber C. Schuster	Dez 24
	Einsparung PVC	Umstellung des Paketklebebandes von PVC auf Papier	T. Nehls	Dez 24

12. Hieber & Maier im Dialog

Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im Oktober 2026 dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt. Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens im Oktober 2028 zur Validierung vorgelegt. In den Jahren, in denen keine konsolidierte oder aktualisierte Umwelterklärung durch den Umweltgutachter validiert wird, wird eine nicht vom Umweltgutachter zu validierende aktualisierte 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
E-Mail: t.nehls@hi-ma.com

Umweltgutachter

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