



Aktualisierte Umwelterklärung 2014

BITZER Kühlmaschinenbau Schkeuditz GmbH

**Industriestraße 48
04435 Schkeuditz**



Inhaltsübersicht

- 1. Vorwort der Geschäftsleitung**
- 2. Das Unternehmen**
 - 2.1 Standort Schkeuditz
 - 2.2 Kunden und Produkte
 - 2.3 Eckpunkte unseres Umweltmanagements
- 3. Unsere umweltrelevanten Prozesse**
- 4. Die Unternehmenspolitik von BITZER**
- 5. Das Umweltmanagementsystem**
- 6. Die Bewertung unserer Umweltaspekte**
- 7. Zahlen, Daten, Fakten zu unserer Umweltleistung**
- 8. Kernindikatoren nach EMAS III**
- 9. Unsere Umweltziele**
 - 9.1 Rechenschaftsbericht für unsere Umweltziele 2013
 - 9.2 Umweltprogramm für 2014 - 2015
- 10. Ansprechpartner bei BITZER Schkeuditz, Umweltgutachter**
- 11. Gültigkeitserklärung**



1. Vorwort der Geschäftsleitung

Ökologie und Ökonomie unter der Maxime des „nachhaltigen Wirtschaftens“ zusammenzuführen ist eine große unternehmerische Herausforderung. Jedes Unternehmen ist als Teil der Gesellschaft verpflichtet, die natürliche und die wirtschaftliche Lebensgrundlage zu erhalten und zu verbessern. Beide unternehmerische Ziele können nur dann in einen logischen Sachzusammenhang gebracht werden, wenn sie als unverzichtbare Bestandteile eines Ganzen gesehen werden. Die Lösung dieser wertorientierten Unternehmensaufgabe ist unverzichtbar, um nachfolgenden Generationen eine Zukunftsperspektive zu geben.

BITZER sieht im Umweltmanagement- und Auditsystem der Europäischen Union (EMAS) einen sehr guten Ansatz, dieser Aufgabe gerecht zu werden. Erstmals erhielt das BITZER Werk in Rottenburg-Ergenzingen im Jahr 2003 das Zertifikat nach ISO 14001 und im Jahr 2006 wurden die beiden anderen Werke nach EMAS validiert. Die erfolgreichen Bestätigungen eines funktionierenden Umweltmanagementsystems waren damit auch Zielvorgaben für unser Werk in Schkeuditz.

Mit der Einführung und Weiterentwicklung eines Umweltmanagementsystems sind wir den Schritt vom nachsorgenden Umweltschutz – dem rein technologischen „end-of-pipe“-Ansatz mit seinen hohen Dauerkosten – hin zum vorsorgenden integrierten Umweltschutz gegangen. Dies bedeutet für uns den Einbezug des Umweltschutzes in die gesamte Prozesskette, von der Planung und Entwicklung über die Produktion bis hin zu Marketing, Vertrieb und Service. Umweltmanagement bedeutet, dass auch die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter eigenverantwortlich agieren. Mit den regelmäßig durchgeführten Schulungen wird die Belegschaft in die Lage versetzt, den Umweltmanagementprozess aktiv mit zu gestalten. Die Einführung von TPM- und KAIZEN-Maßnahmen sorgt auch unter Umweltgesichtspunkten für bessere Qualität, schnellere Prozesse und sinkenden Kosten.

Von 2000 bis 2012 wurden von uns im dreijährigen Rhythmus konsolidierte Fassungen der Umwelterklärungen vorgelegt. Seit 2004 veröffentlichen wir zusätzlich eine jährliche Aktualisierung der Umwelterklärung validiert durch einen unabhängigen Umweltgutachter.

Die nun vorliegende und von einem unabhängigen Gutachter geprüfte Umwelterklärung der BITZER Kühlmaschinenbau Schkeuditz GmbH, gibt allen Interessierten einen umfassenden Einblick in den momentanen Stand unseres betrieblichen Umweltschutzes. Diese Veröffentlichung dient dem Dialog mit unseren Kunden, Lieferanten, Behörden und allen weiteren interessierten Gruppen und Personen. Sie sind deshalb ausdrücklich aufgefordert, mit konstruktiven Anregungen auf diese Umwelterklärung zu reagieren.

Mit der nun vorliegenden aktuellen Umwelterklärung 2014 erfüllen wir die Anforderungen von EMAS III.

Schkeuditz, 14.11.2014

.....

Christian Wehrle
Chief Production Officer

.....

ppa. Frank Fuhlbrück
Werksleiter



2. Das Unternehmen

Das Unternehmen „BITZER“ wurde 1934 von Martin Bitzer in Sindelfingen (Baden-Württemberg) gegründet und 1961 von Dipl.-Ing. Ulrich Schaufler übernommen. Heute führt das Unternehmen Senator h.c. Peter Schaufler. Der Stammsitz des Unternehmens befindet sich in Sindelfingen. Von dort aus werden sämtliche, das Gesamtunternehmen betreffende Entscheidungen koordiniert.

2.1 Standort Schkeuditz

Am 1. April 1991 wurden zwei Betriebsteile aus dem ehemaligen Kombinat VEB MAB Schkeuditz (Maschinen- und Apparatebau) käuflich erworben. Der VEB MAB war wiederum Teil des Kombinats VEB Luft + Kälte (ILKA) mit Sitz in Dresden.

Bis 1961 wurden auf dem Gelände Flugzeuge repariert (INTERFLUG, Armee + Fluggeräte etc.). Der heutige Flughafen Halle/Leipzig war ein Teil dieses Kombinats. Später wurden in den übernommenen Betriebsteilen Klima- und Kälteanlagen für Waggonbaubetriebe, Industrie- und Gesellschaftsbauten hergestellt, die überwiegend in alle osteuropäischen Staaten exportiert wurden.

Das Produktionsprogramm in Schkeuditz umfasst die Herstellung von Hubkolbenverdichtern und Aggregaten für die Kälte- und Klimatechnik.

Tabelle 1: Standortbeschreibung

BITZER Kühlmaschinenbau Schkeuditz GmbH	
Gebietsausweisung	Gewerbegebiet
Nachbarschaft	Flughafen, Betonwerk, Metallverarbeitung, Oberflächenbehandlung, Bildungseinrichtung
Tätigkeit am Standort	Verwaltung, Entwicklung, Produktion von Kolbenverdichter und Aggregate
Verkehrsanbindung	A9 / A14 / B6
Anzahl der Mitarbeiter	666 (incl. 64 Leiharbeiter) (Stand 31.12.2013)
Fläche gesamt	42.950 m ² (27.613 m ² + 15.337 m ²)
überbaute Fläche	23.476 m ² (17.120 m ² + 6.356 m ² + 216m ² (Anbau Halle 11.1))
Versiegelungsgrad	98%
Wasserschutzgebiet	nein
Umweltmanagementsystem	EMAS seit 2000 EMAS III seit 2010 ISO 14001 seit 2003

2.2 Kunden und Produkte

Unsere Kunden sind Kälte- und Klimaanlagehersteller, die direkt oder über den Großhandel BITZER-Produkte beziehen.

Die Verdichter und Anlagenkomponenten werden in der Kältetechnik, in Klimaanlage und Wärmepumpen eingesetzt, dieses sowohl in stationären als auch in mobilen Anwendungen.

Beispiele hierzu sind:

- stationäre Kältetechnik: Lebensmittelkühlung in Supermärkten
- mobile Kältetechnik: Lebensmittelkühlung in Schiffscontainern und Transportfahrzeugen
- stationäre Klimatechnik: Klimatisierung von Gebäuden
- mobile Klimatechnik: Klimatisierung von Bussen
- Wärmepumpen: Heizung und Kühlung von Gebäuden



2.3 Eckpunkte unseres Umweltengagements

Meilensteine unseres betrieblichen Umweltschutz

1992/1993	Markteinführung von halbhermetischen Hubkolbenverdichtern für chlorfreie Kältemittelgemische
1994	Entwicklung asbestfreier Dichtungen in Zusammenarbeit mit deren Hersteller
1996	Markteinführung von Verdichtern mit Ammoniak und Propan als Kältemitteln
1997	Kühlwasserreduktion durch Kreislaufführung in der Versuchsabteilung
1997	Inbetriebnahme der neuen Farbgebungsanlage auf Wasserlack-Basis einschließlich Vakuumverdampfer für das Prozessabwasser
1997	Inbetriebnahme einer neuen abwasserfreien Waschanlage
1998	Inbetriebnahme der zentralen Kältemaschinenöl-Lagerung
2000	Inbetriebnahme des Hochregallagers – Optimierung des Logistikprozesses; weniger versiegelte Fläche
2000	Erste validierte Umwelterklärung nach EG-Verordnung 1836/93 (EG-Öko-Audit-Verordnung)
2001	Inbetriebnahme einer neuen und umweltfreundlicheren Reinigungsanlage für Aluminium-Verdichter
2001/2003	Inbetriebnahme mehrerer Turbo-Separatoren zur Badpflege in der Vorbehandlung der Farbgebungsanlage
2002	Inbetriebnahme der Ultrafiltrationsanlage zur Filtrierung des Wassers in den Prüfbecken – dadurch Standzeitverlängerung des Wassers
2002	Abschaffung der R22-Dichtheitsprüfung und Ersatz durch eine Helium-Schnüffelanlage für die 8-Zylinder-Verdichter
2003	Inbetriebnahme weiterer Turbo-Separatoren zur Badpflege an zwei Teilereinigungsanlagen
2003	Revalidierung nach EG-VO 761/2001 (EMAS II) und Zertifizierung nach ISO 14001
2003/2004	Komplexe Lärmpegelmessung im Produktionsbereich und Kennzeichnung desselben als Lärmbereich sowie weiterer Messungen in den Bereichen „Technischer Versuch“ und „Lehrwerkstatt“
2004	Einsatz von Wasserstoffperoxid zur Standzeitverlängerung der Prüfbecken
2004	Installation einer Brandmeldeanlage mit Aufschaltung der Feuerwehr und Rettungsleitstelle
2005	Einführung der Helium-Lecksuche für alle Verdichter
2005	Beginn des KAIZEN-Projekts mit Maßnahmen zur Optimierung der Produktionsabläufe sowie die Einführung von regelmäßigen Kontrollen und Wartung (TPM) auch unter ökologischen Aspekten
2006	Einbau einer neuen Verdampferanlage für die Abwässer der Entfettungsanlage im Bereich der Farbgebung
2006	Erfolgreiche Revalidierung und Rezertifizierung des Bitzer-Standortes in Schkeuditz
2007	Ersetzen der alten Druckluftleitungen an den Montagelinien I und II durch neue Leitungen mit verbesserten, d.h. dichten Anschlüssen
2007	Einsatz von Cr-VI-freien Schrauben
2008	Be- und Entlüftung über Luftfilter zur Verminderung der Luftbelastung in der Mechanischen Fertigung
2009	Erfolgreiche Revalidierung und Rezertifizierung des Bitzer-Standortes in Schkeuditz
2010	Inbetriebnahme einer Fertigungslinie für CO ₂ -Verdichter, Bau eines Gebäudes zur Direktanlieferung der Gussrohlinge und der Kältemaschinenöle, Revalidierung nach EMAS III
2011	Lichtkonzept in Fertigung und Instandhaltung umgesetzt, Neustrukturierung der Rohstoffentsorgung, Projektierung Verdampferanlage, Inbetriebnahme von drei zentralen Kühlschmierstoffversorgungsanlagen, Aufnahme von Umwelt und Ressourcen in das interne Vorschlagwesen
2012	Umstellung von Verwendung von Honöl auf Honemulsion, Ausbau des Tanklagervolumens zur Vollenttankung von Gefahrstofftransporten, Umstellung und Optimierung



	des Kühlschmierstoffmanagements, Rückgewinnung von abtropfenden Kühlschmierstoffemulsionen, Festlegung von Maximalaufmaßen an Bearbeitungsflächen von Gussteilen, Erweiterung der Lieferantenaudits um Umweltthemen, Erfolgreiche Revalidierung und Rezertifizierung des BITZER -Standortes Schkeuditz
2013	Start der Produktion von leistungsoptimierten „New Ecoline“ Verdichtern. Inbetriebnahme einer neuen Hallenbelüftung und -temperierung mit integrierter Abwärmehückgewinnung, Schaffung eines Kältemittelagars für den technischen Versuch
2014	Umsetzung neuer Montagekonzepte, Beschaffung von neuen Waschmaschinen, Umstellung auf Prozesswärmenutzung, Kurzzeitkonservierung mittels Kühlschmierstoff, Gefahrstoffsubstitution Flussmittel, verstärktes Entwicklungsengagement auf den Gebiet der Verdichter für alternative Kältemittel, Berücksichtigung von Umwelt und Energiepotentialen bei der Werkserweiterung (Projekt: BITZER Schkeuditz – Werk II), Umsetzung LED Beleuchtung (CNC Halle)

Unser produktbezogener Umweltschutz

Stratosphärischer Ozonabbau sowie atmosphärischer Treibhauseffekt durch Kältemittellemissionen führten während der letzten zehn Jahre zu einschneidenden Veränderungen in der Kälte- und Klimatechnik. Insbesondere das Verbot diverser Kältemittel (R12, R22, R503) führte zu erheblichen Auswirkungen auf die gesamte Branche. BITZER ist deshalb die Selbstverpflichtung eingegangen, bei Forschung und Entwicklung alternativer, umweltfreundlicher Systemlösungen eine Vorreiterrolle zu übernehmen.

Konkret wirkt sich das in folgenden Bereichen der Entwicklung zukunftsfähiger Verdichter aus:

- bevorzugte Verwendung von ressourcenschonenden Materialien wie Grauguss und andere einfache Werkstoffe. Guss wird bereits für die meisten Gehäuse und Kurbelwellen verwendet.
- bereits während der Konzeptionsphase beim Entwicklungsbeginn ist der Produktlebenszyklus einschließlich der Recycling-Fähigkeit mit einbezogen. (IMDS)
- möglichst niedrige Druckpulsationen am Verdichteraustritt (z.B. durch eingebaute Pulsationsdämpfer), um Leckagerisiken durch Leitungsbrüche in der Anlage zu minimieren
- einfache Handhabung der Verdichter bei Installation und Betrieb, um die Umweltrisiken aus potenziellen Fehlern zu minimieren, entwickeln und anbieten von kunden- und umweltfreundlichen Fertigaggregaten
- Konzept- und Verfahrensbedingte hohe Dichtigkeiten mit garantierten Leckageraten unterhalb 5 Gramm Kältemittel pro Jahr an den Verdichtern, aber auch an Rohranschlüssen und Armaturen durch Verwendung dauerhafter Verbindungstechnik.
- Gute Leistungsregelbarkeit um möglichst genau den Leistungsbedarf der Kühlstelle zu erfüllen und somit eine hohe Energieeffizienz zu bewahren, verstärktes Engagement beim Entwickeln und Implementieren von Frequenzumrichtern an Verdichtern und in Aggregaten.
- Gute Demontierbarkeit und Rückführbarkeit der verschiedenen Betriebsstoffe und Werkstoffe zur bestmöglichen Wiederverwertung
- Entwicklung und Produktion von Verdichtern für natürliche Kältemittel wie CO₂
- Entwicklung von frequenzgeregelten Verdichtern zur besseren Anpassung der Kälteleistung an den tatsächlichen Kältebedarf
- Entwicklung von Ecolineverdichtern für 404a Kältemittelanwendungen vor dem Hintergrund der Effizienzsteigerung

3. Unsere umweltrelevanten Prozesse

Die in unserem Unternehmen für die Herstellung der Verdichter und Aggregate angewandten Verfahren sind typisch für die metallverarbeitende Industrie. Spanabhebende Fertigung, Hartlöten, phosphatieren, lackieren, montieren, sowie verschiedene Prüf- und Testverfahren markieren die wichtigsten umweltrelevanten Fertigungsschritte des Produktionsstandortes Schkeuditz.

Im Folgenden werden unsere wichtigsten umweltrelevanten Prozesse kurz vorgestellt.

Beschaffung	umweltrelevante Anlagen	Umweltrelevanz
<ul style="list-style-type: none"> • Beschaffung Serienteile • Beschaffung Neuteile nach Pflichtenheft • Beschaffung neuer Lieferanten für Serienproduktion • Lieferantenauswahl • Lieferantenbewertung 		<ul style="list-style-type: none"> • Einflussnahme auf Herkunft und Umweltrelevanz beschaffter Produkte • Einflussnahme auf das Umweltverhalten der Lieferanten • Emissionen durch Materialanlieferung
Entwicklung neuer Produkte	umweltrelevante Anlagen	Umweltrelevanz
<ul style="list-style-type: none"> • Entwicklungsphase <i>Entwicklungseingabe/Input: PMM, Technischer Vertrieb, Service/Befundung, Gesetzesnormen etc.</i> • Prototypenphase • Musterphase <i>Festlegung der Inhalte der produktbegleitenden Dokumente und Erstellen der produktbegleitenden Dokumente</i> • 0-Serienphase <i>Beschaffung benötigter Betriebsmittel Einrichtung der Produktionsanlagen (Schnittstelle Abbildung im SAP, Erstellung SAP)</i> • SOP Start of Production • Weiterentwicklungen/Änderungen von Serienprodukten 	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfstände / stationäre Kälte- und Klimaanlagen • Ölabscheideranlage • Feuerungsanlagen 	<ul style="list-style-type: none"> • Festlegen der Produktionsverfahren • Festlegen der Umweltverträglichkeit des Produktes (Energieverbräuche, Kältemittel) • Energieverbrauch der Prüfstände
Produktion Kolbenverdichter und Aggregate	umweltrelevante Anlagen	Umweltrelevanz
<ul style="list-style-type: none"> • Mechanische Fertigung <i>Fräsen, Drehen, Schleifen, Bohren, Entgraten</i> • Waschen • Verdichtermontage <i>Reinigen, Vormontage, Montage, Prüfen, Testen, Endmontage</i> • Entfettung • Lackieren <i>Vorbehandlung, Trocknung, Maskieren Grundlackauftrag, Trocknung Decklackauftrag, Trocknung, Demaskieren</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Feuerungsanlagen • VBH- und Lackieranlage • Reinigungsanlagen • Lötarbeitsplätze • Bearbeitungszentren • Dreh- und Schleifmaschinen • Vakuumpumpen • VBH- und Lackieranlage • VAWS-Anlagen • Dreh- und Schleifmaschinen • stationäre Kälte-, Klimaanlagen • Druckluftanlagen • Öl- und Gefahrstofflager 	<ul style="list-style-type: none"> • Metallabfälle, KSS-Abfälle, Altöl, Abwasser als Abfall • Lärm • Energie- und Wasserverbrauch • Abwärme • Lösemittlemissionen • Lagerung, Umgang mit Gefahrstoffen
Versand	umweltrelevante Anlagen	Umweltrelevanz
<ul style="list-style-type: none"> • Verpacken • Versenden 		<ul style="list-style-type: none"> • Einsatz von Verpackungsmaterialien • Energieeinsatz • Emissionen durch Transporte



4. Die Unternehmenspolitik von BITZER

Wir verstehen den betrieblichen Umweltschutz als ständige Aufgabe aller Mitarbeiter/innen. Daher findet der Umweltschutz besondere Berücksichtigung in unserer Unternehmenspolitik:

„**Made by BITZER**“ steht für einheitliche Standards weltweit. Wir streben nach erstklassigen Ergebnissen und einer führenden Position im Markt. Wir sind uns bewusst, dass wir unseren hohen Stand nur durch stetige Verbesserung erhalten können. Den Rahmen hierzu bilden unsere nachfolgenden Grundsätze:

Grundsatz 1 Wirtschaftlicher Erfolg ist der Garant für unsere Zukunft

Zur Umsetzung unserer Ziele, zur Erfüllung der Kundenwünsche sowie für das globale Wachstum benötigen wir eine solide wirtschaftliche Basis. Somit bildet unser wirtschaftlicher Erfolg den wesentlichen Eckpfeiler für die aktive Zukunftsgestaltung.

Grundsatz 2 Die Zufriedenheit unserer Kunden zeigt uns, wie gut wir sind

Die Zufriedenheit unserer Kunden ist für uns die wichtigste Basis für den langfristigen Markterfolg. Wir kennen die Anforderungen und Wünsche unserer Kunden, sowie ihr Urteil über uns. Dies versetzt uns in die Lage, unser Denken und Handeln auf die Erfüllung ihrer Wünsche auszurichten.

Grundsatz 3 Die Kompetenz unserer Mitarbeiter ist eine Säule unseres Erfolges

Unsere Mitarbeiter arbeiten kompetent und verantwortungsbewusst an der Verwirklichung unserer Unternehmensgrundsätze mit. Damit dies möglich ist, werden sie den Anforderungen der Aufgabenstellung entsprechend bestmöglich ausgewählt und geschult. Jede/r Mitarbeiter/in ist zu qualitäts-, umwelt-, und arbeitsschutzorientiertem Handeln verpflichtet.

Grundsatz 4 Das Bitzer Produktionssystem (Bipros) als Basis perfekter Prozesse

Für uns ist es von existentieller Bedeutung, die Prozesse auf allen Ebenen beherrschbar und wirksam zu gestalten. Alle Prozesse im Unternehmen sind daher effizient und eindeutig geregelt. Wobei wir das Ziel verfolgen, Verschwendung zu reduzieren und die Wertschöpfung zu maximieren. Diese Grundsätze verfolgen wir ebenso im Umgang mit unseren Partnern und Lieferanten in Bezug auf Qualität, Umwelt- und Arbeitsschutz.

Grundsatz 5 Umwelt- und Arbeitsschutz ist für uns eine betriebliche und gesellschaftliche Verpflichtung

Der Schutz unserer Umwelt und unserer Mitarbeiter ist für uns ein Teil unserer Zukunftssicherung. Wir wollen unserer gesellschaftlichen und regionalen Verpflichtung gerecht werden, die Belastung der Umwelt und unserer Mitarbeiter durch die Herstellung und den Betrieb unserer Produkte möglichst gering zu halten. Zur Minimierung der Folgen möglicher umwelt- oder arbeitsschutzrelevanter Notfälle haben wir entsprechende Maßnahmen definiert. Darüber hinaus verpflichten wir uns, die einschlägigen Rechtsnormen einzuhalten und dieser Verpflichtung durch eine systematische Rechtsverfolgung und regelmäßige Überprüfung nachzukommen. Mit der interessierten Öffentlichkeit und den zuständigen Behörden stehen wir in einem offenen Dialog.

Grundsatz 6 Energieeffiziente Prozesse sind unser Beitrag zum Klimaschutz

Wir betrachten Energie nicht zuletzt aufgrund der steigenden Energiekosten und der zunehmenden öffentlichen Energie-Diskussionen als einen wichtigen Produktionsfaktor. Gleichzeitig leisten wir durch einen sparsamen und effizienten Einsatz von Energie einen Beitrag zum Klimaschutz. Aus diesem Grund streben wir nach einer kontinuierlichen Verbesserung unserer energetischen Leistung. Unser übergeordnetes Ziel ist es, Energieverschwendungen systematisch aufzuspüren und unsere Produkte mit minimalem Energiebedarf herzustellen. Zur Erreichung dieses Zieles werden wir alle erforderlichen Ressourcen und Informationen verfügbar machen. Die Einhaltung der energiebezogenen Rechtsvorgaben ist dabei für uns eine Selbstverständlichkeit.

Grundsatz 7 Kontinuierliche Verbesserung hebt unseren Standard

Über eine kontinuierliche Verbesserung auf breiter Ebene wollen wir unser Unternehmen erfolgreich ausbauen und langfristig sichern. Deshalb müssen unsere Ziele klar formuliert sein und sich an den aktuellen Gegebenheiten orientieren. In einer jährlichen Bestandsaufnahme bestimmen wir unsere aktuelle Position.

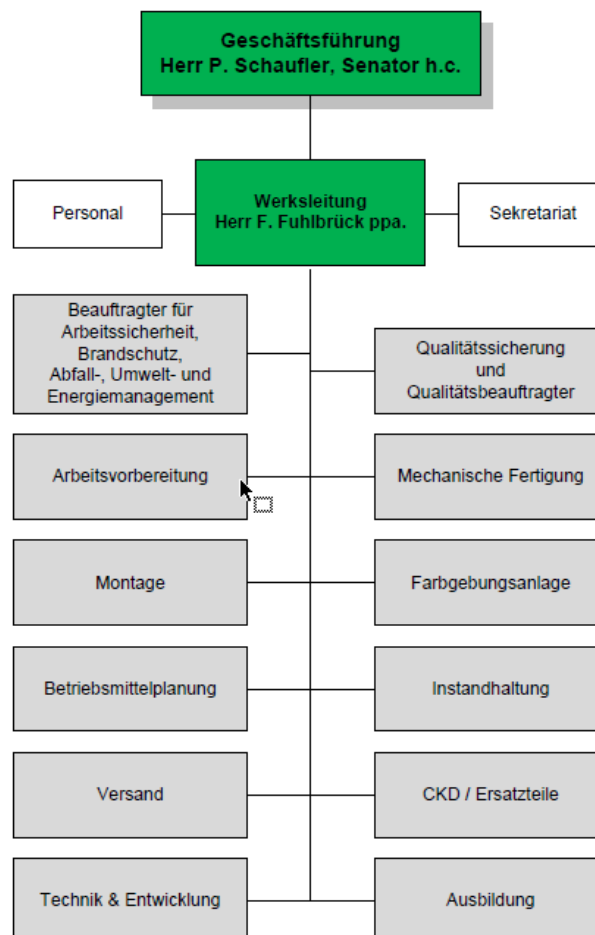
Die Geschäftsleitung fühlt sich diesen Unternehmensgrundsätzen verpflichtet, fördert ihre Umsetzung und kontrolliert ihre Wirksamkeit.

5. Das Umweltmanagementsystem von BITZER

Umweltschutz ist Teil unseres integrierten Managementsystems für Qualität und Umweltschutz. Das Managementsystem setzt unsere zentrale Unternehmenspolitik in konkretes Handeln um. Im Managementsystem sind die Verantwortlichkeiten für den Umweltschutz klar definiert und umweltschutzbezogene Prozesse und Abläufe eindeutig festgelegt.

Verantwortlichkeiten

Abb. 1: Umweltschutzrelevante Funktionen der BITZER Kühlmaschinenbau Schkeuditz GmbH



Der Werksleiter von Schkeuditz nimmt die Funktion des Management-Vertreters für Umweltschutz am Standort wahr. Das Organigramm (Abb. 1) zeigt, dass er direkt der Geschäftsleitung zugeordnet ist. Er trägt die Gesamtverantwortung für das Managementsystem.



Für das BITZER Werk Schkeuditz haben wir einen Betriebsbeauftragten für Arbeitssicherheit, Brandschutz, Abfall, Umwelt- und Energiemanagement bestellt. Er ist organisatorisch direkt der Werksleitung unterstellt. Er überwacht das Umsetzen der Umweltpolitik und das Einhalten der Umweltvorschriften, er berät die Werksleitung ständig in Umweltfragen und wird bei Investitionen in Produktionsanlagen gehört. Er ist verantwortlich für das Erfassen der Verbrauchszahlen, für das Aktualisieren unserer Umweltmanagementdokumentation sowie für das Verfassen der Umwelterklärung und der Jahresberichte.

Kontinuierliche Verbesserungen

Umweltschutzziele werden jährlich festgelegt und mit konkreten Maßnahmen und Verantwortlichkeiten versehen. Die Verabschiedung erfolgt durch den Managementvertreter.

Umweltrelevante Abläufe

- Relevante betriebliche Umwelt- und Arbeitsschutzabläufe werden in Prozessbeschreibungen geregelt (z.B. Notfallmanagement, Gefahrstoffmanagement, Abfallmanagement).
- Die Inhalte werden regelmäßig überprüft und den Erfordernissen angepasst.
- Notfallpläne geben die Vorgehensweisen bei Unfällen vor, die sich auf die Umwelt auswirken können.

Kontrolle und Bewertung des Umweltmanagementsystems

- Die Umsetzung unserer Prozessbeschreibungen und der gesetzlichen Bestimmungen werden im Rahmen von Begehungen und internen Audits vor Ort überprüft.
- Kennzahlen, die bereits über viele Jahre ermittelt werden, und eine regelmäßige Bewertung unserer Umweltaspekte ermöglichen uns eine transparente Leistungsbewertung im Umweltschutz.
- Die Zielerfüllung und die Leistungen im Umweltschutz werden regelmäßig in Management-Reviews bewertet. Die Ergebnisse sind die Grundlage zur Ableitung neuer Umweltschutzziele.

Kommunikation

- Die Mitarbeiter werden regelmäßig abteilungsübergreifend vom Umweltschutzbeauftragten geschult.
- Mit Verbesserungsvorschlägen können sich die Mitarbeiter aktiv in den betrieblichen Umweltschutz einbringen.

TPM- und KAIZEN-Maßnahmen

Die im Jahr 2005 begonnenen TPM- und KAIZEN-Maßnahmen ergänzen unser Umweltmanagementsystem:

Im Rahmen von KAIZEN Ermittlung wird „Verschwendung“ von Ressourcen, etwa zu großer Bestände, unzureichend genutzter Flächen, langer Transport- und Laufwege. Maßnahmen der autonomen Instandhaltung (TPM – *Total Productive Maintenance*) sind geeignet Schäden oder aufwändige Reparaturen an Maschinen und Anlagen zu verhindern.

Damit helfen TPM und KAIZEN uns bei der Einsparung von Ressourcen.

6. Bewertung unserer Umweltaspekte

Alle relevanten Auswirkungen unserer Tätigkeiten am Standort Schkeuditz werden registriert, dokumentiert und jährlich bewertet. Die Bewertung hat zum Ziel, unsere wesentlichen Umweltaspekte, die eine bedeutende Auswirkung auf die Umwelt haben, zu identifizieren.

In der nachfolgenden Liste sind die Umweltaspekte mit den entsprechenden Kriterien zur Bewertung aufgeführt:

Tabelle 2: Bewertung der Umweltaspekte

Umweltschutzaspekt	Bewertungskriterien	Bewertung
Schadstoff-Emissionen durch Energieverbrauch	Anteil UBP* aus BUWAL-Berechnung Stromverbrauch Ergasverbrauch Heizölverbrauch	> 20 % UBP _{gesamt} : A 5-20 % UBP _{gesamt} : B < 5 % UBP _{gesamt} : C
Schadstoff-Emissionen durch Pendler und Dienstfahren	Anteil UBP aus BUWAL-Berechnung	> 20 % UBP _{gesamt} : A 5-20 % UBP _{gesamt} : B < 5 % UBP _{gesamt} : C
Schadstoff-Emissionen durch Anlieferung	Anteil UBP aus BUWAL-Berechnung	> 20 % UBP _{gesamt} : A 5-20 % UBP _{gesamt} : B < 5 % UBP _{gesamt} : C
Schadstoff-Emissionen durch Auslieferung	Anteil UBP aus BUWAL-Berechnung	> 20 % UBP _{gesamt} : A 5-20 % UBP _{gesamt} : B < 5 % UBP _{gesamt} : C
sonstige Schadstoff-Emissionen in die Luft (Lösemittel, Kältemittel, Stäube, PAKs, Dioxin, HCL, HF, Schwermetalle, C-gesamt)	Anteil UBP aus BUWAL-Berechnung	> 20 % UBP _{gesamt} : A 5-20 % UBP _{gesamt} : B < 5 % UBP _{gesamt} : C
Lärmemissionen	Grenzwertüberschreitungen Lärm im Aussenbereich	> 10: A 5-10: B < 5: C
	Nachbarschaftsbeschwerden	> 3: A 1-3: B < 1: C
Geruchsemissionen	Nachbarschaftsbeschwerden	> 3: A 1-3: B < 1: C

Umweltschutzaspekt	Bewertungskriterien	Bewertung
Abfall	Anteil UBP aus BUWAL-Berechnung	> 20 % UBP _{gesamt} : A 5-20 % UBP _{gesamt} : B < 5 % UBP _{gesamt} : C
	Recyclingquote	< 75%: A 75-90%: B > 90%: C
Abwasser	Anteil UBP aus BUWAL-Berechnung	> 20 % UBP _{gesamt} : A 5-20 % UBP _{gesamt} : B < 5 % UBP _{gesamt} : C
Wasser	Wasserverbrauch absolut	> 100.000m ³ : A 100.000-50.000m ³ : B < 50.000m ³ : C
Lieferanten	Anteil der Beschaffung am Umsatz	> 50%: A 50-25%: B < 25%: C
Altlasten	Fläche der unsanierten Altlasten	> 500m ³ : A 100-500m ³ : B < 100m ³ : C
Flächenversiegelung	Anteil versiegelte Fläche an Gesamtfläche	> 70%: A 50-70%: B < 50%: C
Umweltrisiko was- sergefährdende Stoffe	Anzahl der Anlagen mit wassergefährden- den Stoffen > 10.000l	> 3: A 1-3: B < 1: C
Umweltrisiko Brand	Brandrisikobewertung (z.B. des Sachversi- cherers)	hoch: A mittel: B gering: C

* BUWAL: Methode zur Bewertung von Umweltauswirkungen, Schriftenreihe 297

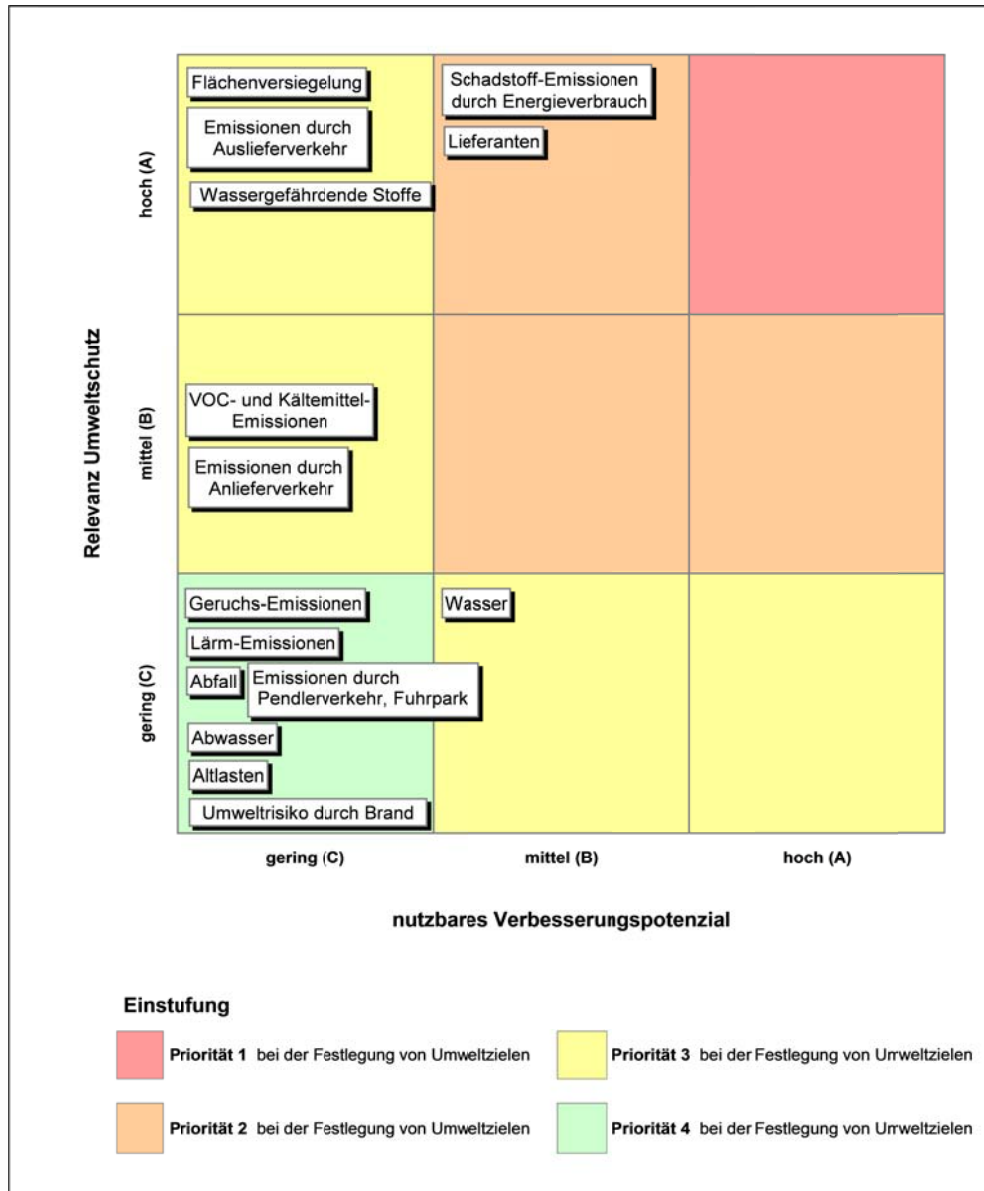
** Umweltbelastungspunkte: Ergebnis der BUWAL-Berechnung

Um die Auswirkungen unserer Tätigkeit auf die Umwelt soweit wie möglich zu quantifizieren, setzen wir bei den Aspekten, bei denen Massenströme ermittelt werden können (Energieverbräuche, Abfallaufkommen, Verkehr etc.) ein vereinfachtes Ökobilanzmodell ein. Es handelt sich hierbei um die Methode des Bundesamtes für Umwelt, Wald und Landwirtschaft der Schweiz (BUWAL). Bei der BUWAL-Methode, die in der Schriftenreihe 297 vorgestellt wird, werden errechnete Massenströme (z.B. CO₂

oder Abwasserfrachten) mit wissenschaftlich ermittelten Schadfaktoren multipliziert. Das Ergebnis sind die Umweltbelastungspunkte (UBP).

Die Ergebnisse der Bewertung werden abschließend in einem Umweltrelevanz-Portfolio dargestellt. Hier wird die Umweltrelevanz in Relation zum nutzbaren Verbesserungspotenzial gesetzt. Hierüber wird berücksichtigt, dass nicht jede Umweltauswirkung unter den gegebenen Umständen (technische Machbarkeit, Finanzierbarkeit etc.) mit dem gleichen Aufwand reduziert werden kann. Das Umweltrelevanz-Portfolio zeigt uns die Ansatzpunkte für unsere Umweltziele, die im Kapitel 8 vorgestellt werden.

Abb. 2: Umweltrelevanz-Portfolio



7. Zahlen, Daten, Fakten zu unserer Umwelleistung

Unsere wesentlichen Umweltaspekte im Detail

Die Bewertung unserer Umweltaspekte (s. Kap. 6) zeigt uns, welche Umweltaspekte für uns wesentlich sind. Diese werden wir im Folgenden näher beschrieben:

Umweltaspekt „Emissionen durch Energieverbrauch“

Unter dem Umweltaspekt „Emissionen durch Energieverbrauch“ versteht BITZER die Zusammenfassung aller Energiebedarfe die für die Erhaltung der Gebäude, den Prozessen und der Verwaltung benötigt werden. Die Summe aller anfallenden Emissionen beschreibt der Begriff „Emissionen durch Energieverbrauch“.

Die verwendeten Primärenergieträger setzen sich aus leichtem Heizöl und dem emissionsärmeren Erdgas zusammen. Sämtliche Produktionsstätten sowie der Verwaltungsbereich werden mit Erdgas beheizt. Das Heizöl wird ausschließlich im Lager für Rohmaterialien und Halbzeuge eingesetzt, ein Wegfall der des Mediums Heizöl ist zur Jahreswende 2014 zu 2015 geplant und aktuell in Umsetzung.

Bei der Betrachtung der Energieverbräuche über die Zeit (siehe Tabelle 3) fällt auf:

- Von 2009 bis 2013 ist ein Anstieg der Verbräuche von Energieträgern zu verzeichnen.
- Der Verbrauch an Heizöl und Erdgas variiert stark mit der Länge und Intensität der Heizperiode.
- Der Stromverbrauch im Jahr 2013 ist zu den Vorjahren gestiegen, dies ist auf die Inbetriebnahme eines weiteren klimatisierten Hallenbereich mit den dazugehörigen Lüftungsanlagen mit Wärmerückgewinnungstechnik zurückzuführen. Weiter wurde aufgrund von der Installation einer neuen Teilewaschanlagen und der dazugehörigen Umstellung auf Prozesswärmenutzung, temporär mit Strom die Wasch- und Spülmedien beheizt.
- Intensivere Aktivitäten im technischen Versuch/Entwicklung beeinflussten den Gesamtenergie 2013 noch zusätzlich.

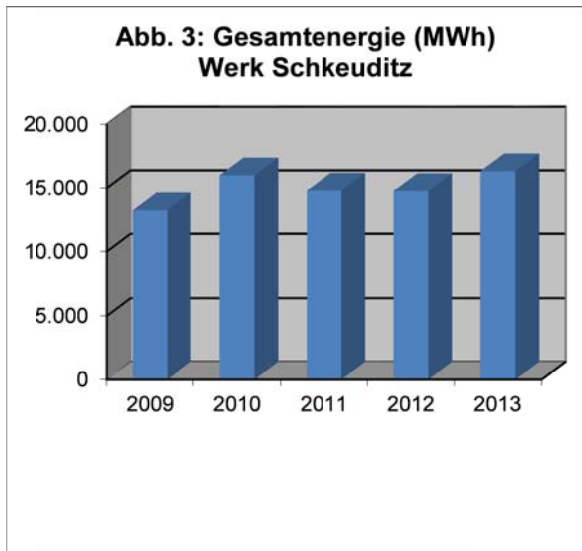
Wir führen ein internes Controlling unserer Umweltleistung durch. Dieses Controlling basiert auf unserer Dokumentation unserer Energieverbräuche. Die folgende Tabelle stellt die Entwicklung unserer wesentlichen Energieverbräuche seit 2007 dar. Dabei unterscheiden wir in produktive Verbräuche und nicht produktiver Verbräuche (Versuchsfeld) im Unternehmen.

Unsere wesentlichen Energieverbräuche im Überblick

Tabelle 3: Entwicklungen der Energieverbräuche

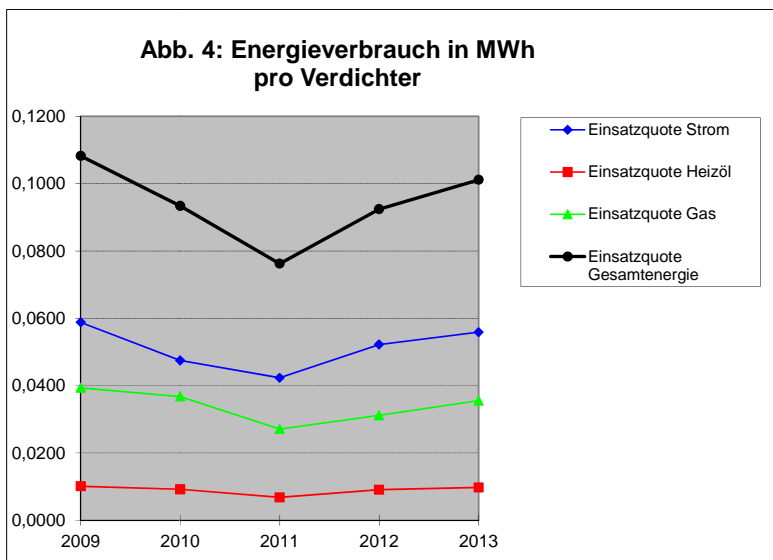
Input Energie		2009	2010	2011	2012	2013
Summe	MWh	13.028	16.928	14.156	14.534	16.262
Strom (Produktion)	MWh	6.283	7.368	7.307	7.403	7.923
Strom (Versuch)	MWh	1.670	1.502	1.640	1.661	1.981
Gas (*gradtagsbereinigt)	MWh	4.037	6.447	4.165	4.247	4.990
Heizöl (*gradtagsbereinigt)	MWh	1.038	1.611	1.044	1.223	1.368

Abbildung 3: Gesamtenergie (MWh) Werk Schkeuditz 2009 – 2013



ohne Gradtagsbereinigung

Die Entwicklung des Gesamtenergieverbrauches aus Strom, Gas, Öl ist in Abbildung 3 dargestellt.



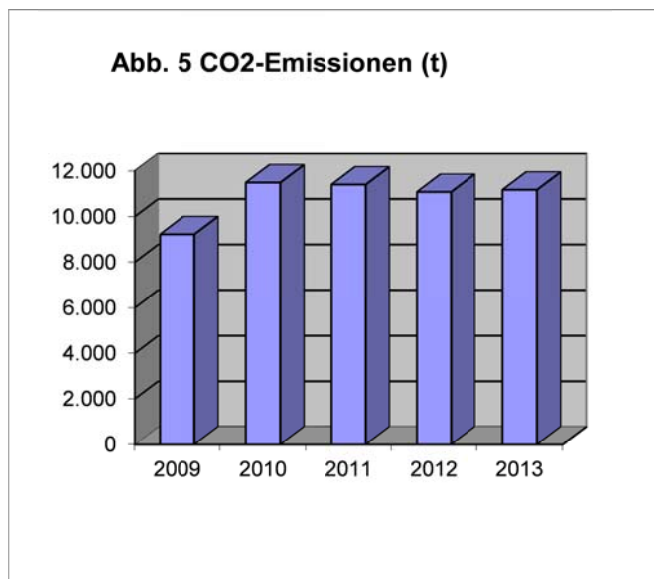
ohne Gradtagsbereinigung

Abbildung 4: Kennzahl für den Energieverbrauch des Standortes

Im Jahr 2013 ist die Gesamtenergieeffizienz des Standortes aufgrund von steigendem Einsatz der Energieträgern weiter negativ ausgefallen. Gründe für den weiter negativ ausfallenden Gesamtenergieträgereinsatz ist die Inbetriebnahme des zweiten klimatisierten Hallenkomplexes, der temporären Nutzung von Strom zum Heizen der Wasch- und Spülmedien nicht erreicht werden.

Der Verbrauch des nicht produktiven Bereiches „Versuchsfeld“ ist nicht in der Auswertung enthalten, da dadurch die Bewertung verfälscht würde.

Abbildung 5: Co2-Emissionen (t)



* ohne Gradtagsbereinigung

Die CO₂-Emissionen am Standort spiegeln die Entwicklung der Gesamtenergieverbräuche wieder.

Umweltaspekt „Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe“

Weiter werden über das interne Controlling unserer Umweltleistung auch die Verbräuche der elementaren Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe erfasst. Die folgende Tabelle stellt die Entwicklung unserer wesentlichen Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe dar seit 2009 dar.

Tabelle 4: Entwicklungen wesentlichen Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe

Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe	2009	2010	2011	2012	2013
Roh-Guss t	9.457	16.254	20.535	12.772	13.402
Hilfs- und Betriebsstoffe					
Wasserlacke t	50,8	81,7	116,2	85,8	89,3
Epoxidharzlacke t	0,2	0,4	1,7	4,9	0,2
Kältemaschinenöl t	286,0	409,0	439,4	350,1	411,9
Betriebsstoffe t (Rostschutz, (KSS, Maschinenöl)	52,3	103,0	94,4	69,4	89,3

Umweltaspekt „Emissionen durch Verkehr“

Die Umweltrelevanz des Verkehrs wird als „hoch“ eingestuft. Hierbei ist zwischen Pendler-, Anliefer- und Auslieferverkehr zu unterscheiden. Dominierend ist der reine Auslieferverkehr.

Warentransporte sind nicht nur ein wichtiger Kostenaspekt, sondern tragen auch wesentlich zur Ökobilanz unserer Produkte bei.

Aufgrund der notwendigen Flexibilität der Fertigung erfolgt die An- und Auslieferung zu einem großen Teil per LKW. Die direkten Einflussmöglichkeiten für den Transport eingehender Ware sind als gering



anzusehen. Der Lieferant wählt Speditionen aus, die ihrerseits eigenständig über die Auslastung der LKWs und über die Routenplanung entscheiden. Beim Versand von BITZER-Produkten sind Kundenanforderungen (z.B. Lieferzeiten und -rhythmen) zu berücksichtigen, die im Wesentlichen nur durch LKW-Transporte zu erfüllen sind.

Sind jedoch in den Bereichen Transport und Logistik Steuerungsmöglichkeiten gegeben, so werden sie auch wahrgenommen. So wurden zur Reduzierung des Transportaufkommens sowohl bei der Beschaffung von Ware als auch beim Versenden von fertigen Verdichtern folgende Maßnahmen ergriffen:

- Die zur Verfügung stehenden Versandflächen werden soweit wie möglich ausgenutzt: BITZER-Töchter erhalten nur volle LKWs oder gefüllte Überseecontainer.
- Die Werke in Schkeuditz und Rottenburg gehen, sofern möglich zum Direktversand an den Kunden über.
- Von den Lieferanten wird ein direktes Beliefern der Werke verlangt.
- Strategisch wichtige und regionale Lieferanten liefern wenn möglich täglich an, um lange Lagerzeiten zu vermeiden und kurzfristig nachfrageorientiert Rohmaterialien zu liefern.
- Es werden Speditionen mit zertifizierten Qualitätsmanagementsystemen bevorzugt. Ein ökologischer „Nebeneffekt“ zertifizierte Speditionen vermeiden aufgrund ihrer organisierten internen Abläufe unproduktive Leerfahrten.

Die beschriebenen Abläufe und Festlegungen haben Bestand. BITZER Schkeuditz hat sich 2011 dazu entschlossen unweit des Betriebsgeländes eine große Lagerhalle anzumieten. In dieser Halle befindet sich seit November 2011 das BITZER Schkeuditz Versandlager. Diese Entscheidung wurde aufgrund von Kapazitätserhöhungen und tragen seitdem zu einem harmonischeren Produktionsdurchlauf bei. Allerdings musste ein LKW Werksverkehr eingerichtet werden, der zu Produktionszeiten die versandfertigen Verdichter zur externen Lagerhalle transportiert. Der Transportweg beträgt ca. 1km. Die Versandhalle ist nicht Bestandteil der gutachterlichen EMAS Bewertung. Dieses extern angemietete Betriebsgelände wird Bestand bis Ende 2015 haben.

2015 zu 2016 wird ein zweiter Werksteil der BITZER Kühlmaschinenbau Schkeuditz GmbH innerhalb des Industriegebietes Schkeuditz Nord in Betrieb gehen. Dieser Werksteil II wird betriebsintern nicht als separater Standort geführt, da er nur ca. 100m Luftlinie und ca. 300m öffentliche Straße vom aktuellen Werksteil I entfernt ist. Nach aktueller Planung wird er ab 2016 Bestandteil der gutachterlichen Bewertung nach 14001, EMAS und 50001 sein.

Umweltaspekt „sonstige Emissionen in die Luft“

Neben den Emissionen durch den Energieverbrauch und den Verkehr haben wir am Standort weitere Emissionen:

- VOC- und Kältemittlemissionen: Verursacht werden diese durch die Lackierprozesse und den Einsatz von Kältemitteln zu Versuchszwecken. Gerade der Kältemittelsatz wurde bereits drastisch reduziert. Der Lösemittelsatz ist produktionsabhängig.

Die Umweltrelevanz der VOC- und Kältemittlemissionen wird gemeinsam betrachtet und mit „mittel“ bewertet.

Umweltaspekt „Flächenversiegelung“

Mit einem Versiegelungsgrad von 98% wird dieser Umweltaspekt mit „hohe Relevanz“ eingestuft. Der hohe Versiegelungsgrad ist Folge der vollständigen Bebauung der Betriebsgelände mit Gebäuden und Parkplätzen.

Umweltaspekt „Notfallmanagement“

Mögliche Notfälle am Standort sind Brände und zusätzlich Betankungsunfälle oder Leckagen an Öl- und Emulsionsbehältern möglich. Eine weitere Reduzierung des Brandrisikos wird durch den Wegfall von Heizöl als Energieträger und Errichtung neuer Heiztechnik erreicht.



Das Brandrisiko hat eine „niedrige“ Umweltrelevanz.

Um im Falle eines Brandes den Schaden möglichst gering zu halten, haben wir folgende Maßnahmen ergriffen:

- Erstellung detaillierter Verhaltensrichtlinien, Brandschutz- und Notfallpläne
- Feuerwehrpläne werden auf dem aktuellen Stand gehalten und an die zuständige Feuerwehr ausgehändigt. Die Pläne weisen auch die Standorte der sehr zahlreich vorhandenen Feuerlöscheinrichtungen aus. In 2012 wurde eine Brandschutzkonzept im Bereich Materialwirtschaft umgesetzt und die Feuerwehrpläne entsprechend aktualisiert.
- Regelmäßige Durchführung von Feuerwehrrübungen. Der Standort besitzt eine Brandmelde- und für Teilbereiche eine Sprinkleranlage. Die Brandmeldeanlage ist direkt bei der Feuerwehr aufgeschaltet, so dass die Einsatzkräfte im Brandfall unmittelbar reagieren können.
- Mit dem Landratsamt werden im 5 Jahresturnus Brandverhütungsschauen durchgeführt.
- Das Thema Brandschutz wird durch den Brandschutzbeauftragten bei Prozessaudits und regelmäßig bei Rundgängen kontrolliert.
- In Planungen neuer Betriebsteile und Anlagen ist der Brandschutz eine feste berücksichtigte Planungsgröße.

Den wassergefährdenden Stoffen weisen wir eine „mittlere“ Umweltrelevanz zu.

Auch hier haben wir entsprechende Maßnahmen für Notfälle ergriffen:

- Bei möglichen Betankungsunfällen und Leckagen greifen unsere jährlichen Sicherheitsunterweisungen und -belehrungen.
- Die Sicherheit der Heizöltanks wird durch regelmäßige TÜV-Überprüfung gewährleistet. Ab 2015 Wegfall des Mediums Heizöl.
- Für den Fall das trotz aller Sicherheitsvorkehrungen austretendes Öl im Außenbereich havariert, besitzen wir dezentrale Notfallschränke, die mit Abdeckkissen, Ölbindern und Auffangmatten bestückt und zur Begrenzung von Leckagen geeignet sind. Seit August 2010 ist die vorhandene Ölanlieferungsstelle modernisiert und in Betrieb genommen worden. Sie hat ein den Vorschriften entsprechendes Rückhaltevolumen, ist versiegelt und zusätzlich mit Betankungs- und Havarieequipment nach aktuellem Stand der Technik ausgestattet.

Umweltaspekt „Abfall“

Die Umweltrelevanz des Abfalls wird mit „gering“ bewertet. Die Recyclingquote von 95% konnte gehalten werden. Die am Standort anfallenden Abfälle werden ausschließlich zertifizierten Entsorgungsbetrieben überlassen. Unsere Abfallzahlen werden quartalsweise kontrolliert. In 2013 wurde mit den Hauptentsorgungsbetrieb eine genauere Abrechnung vereinbart. Betrachten wir die mengenmäßig dominierenden Abfallfraktionen (siehe Tabelle Kernindikatoren), so ergibt sich folgendes Bild:

Schrott und Späne:

Die Minimierung des Produktionsabfalls (Produkt- und Produktbearbeitungsspäne) gestaltet sich schwierig: Das durch das Gussverfahren bedingte unvermeidliche Aufmaß muss während der Fertigung entfernt werden. Ein Materialverlust von ca. 10 % muss daher erwartet werden. Vor diesem Hintergrund sind unsere Gusslieferanten angehalten möglichst Endkonturnah zu gießen, um das Abfallvolumen und Materialeinsatz so gering wie möglich zu halten. Seit 2011 besteht die innerbetriebliche Anweisung endkonturnah bereits zu konstruieren und somit dem Gusslieferanten definierte Vorgaben beizustellen. Die Aufmaße werden durch Produktbemusterungen durch BITZER überprüft.

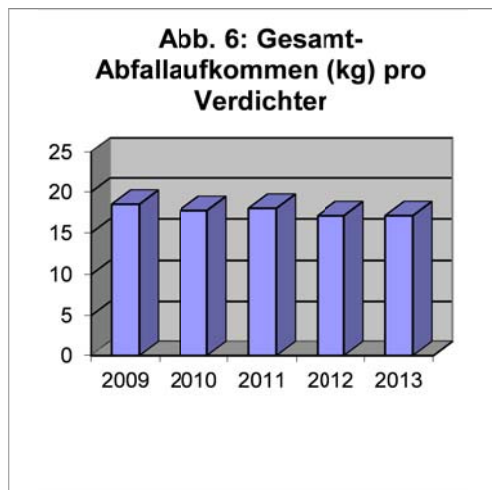
Emulsionsgemische:

Durch die greifenden TPM-Maßnahmen im Bereich KSS Management (halbjährliche Grundreinigung aller Anlagen, Kühlschmierstoffbeauftragte, Lieferantenumstellung, Klimatisierung der Hallenbereiche, Rückführung abgetropfter KSS) ist eine deutliche Reduzierung der zu entsorgenden Mengen zu verzeichnen. Allein von 2011 zu 2012 wurden ca. 40% weniger KSS Volumen entsorgt, dieser Trend setzt von 2011 – 2013 fort. Über zwei Jahre betrachtet ist ein Rückgang um ca. 70% bei leicht gestiegener Produktion zu verzeichnen. Für das Jahr 2014 rechnen wir mit einer weiteren leichten Reduzierung. In 2014 und den folgenden Jahren rechnet BITZER mit einem Einpegeln der Kühlschmierstoffentsorgungsmengen.

Altholz und Kartonagen:

Seit 2012 wird auch wieder Holz entsorgt und der stofflichen Verwertung zugeführt.

Abbildung 6: Abfallaufkommen pro Verdichter



Umweltaspekt Lieferanten:

Die Bewertung des Umweltaspekts Lieferanten hinsichtlich der Umweltrelevanz wird als „hohe Relevanz“ eingestuft.

Eine Bewertung unserer Lieferanten bezüglich ihres Umweltschutzes findet regelmäßig statt. Wir unterscheiden dabei drei Stufen:

- A** Unternehmen, die ein zertifiziertes Umweltmanagementsystem vorweisen können.
- B** Unternehmen, die ein Qualitätsmanagementsystem vorweisen können, aber kein zertifiziertes Umweltmanagementsystem haben.
- C** Unternehmen, die kein den Punkten A oder B entsprechendes Managementsystem haben bzw. die nicht auf unsere Anfrage geantwortet haben.

Die Auswertung dieser Selbstauskunft erfolgt einerseits nach der Anzahl der Lieferanten, die sich den drei Stufen zugeordnet haben und andererseits aufgeschlüsselt nach den mit Bitzer getätigten Umsätzen.



Tabelle 5: Ergebnisse der Lieferantenbefragung 2012

Kategorie	Anteil an allen Lieferanten	Anteil am Gesamtumsatz
A	32%	54%
B	46%	38%
C	22%	8%

Dabei zeigt sich, dass die Unternehmen, mit denen BITZER die höheren Umsätze tätigt, auch verstärkt zertifiziert sind oder durch die Festlegung eines Umweltprogramms den betrieblichen Umweltschutz strategisch anlegen.

Durch die Auditierung der Lieferanten unter Qualitäts- und Umweltschutzgesichtspunkten und durch die Lieferantenauswahl können wir einen maßvollen Einfluss auf den Umweltschutz unserer Lieferanten ausüben. Vorgaben für die Lieferanten betreffen die Verpackungen und die Konservierung von Rohmaterialien und Zukaufteilen:

- Einwegverpackungen sind nur dann zu akzeptieren, wenn sich nachweislich eine wiederverwendbare Verpackung entweder technisch nicht realisieren lässt oder so teuer wird, dass es wirtschaftlich nicht vertretbar ist.
- Generell erfolgt eine verstärkte Einbindung lokaler Lieferanten in den externen KANBAN-Regelkreis mit dem Ziel durch standardisierte Behälter – Behältertausch den Verpackungsaufwand auf ein Minimum zu reduzieren.
- In 2012 wurde mit einem Hauptgusslieferanten von Konservierungsöl auf Konservieremulsionen mit maximal 10% Ölanteil umgestellt.

Umweltaspekt „Wasser und Abwasser“

Die Umweltaspekte Wasser und Abwasser haben am Standort eine „geringe Umweltrelevanz“.

Der Wasserverbrauch am Standort ist relativ konstant. Wasser wird in den sanitären Einrichtungen und in der Produktion eingesetzt (Waschanlagen, Entfettung, Lackieren).

Auf der Abwasserseite wird das Sanitärabwasser in den Kanal eingeleitet. Das in der Produktion eingesetzte Wasser wird zum Teil in eine vorhandene Verdampferanlage zugeführt. Das entstehende „Abwasserkonzentrat“ wird als Abfall entsorgt. Weiter werden aktuell Teile von Produktionsabwässern über Entsorgungsfachbetriebe entsorgt. Auch ist ein nicht unerheblicher Anteil des Verbrauches auf Verdampfung und Verschleppung in der spanenden Bearbeitung und der Phosphatierung/Lackierung zurückzuführen. Die tatsächlich eingeleitete Abwassermenge (vorwiegend Sozialwasser) liegt mit ca. 75% unter der insgesamt eingesetzten Wassermenge.

Umweltaspekt „Altlasten / Bodenschutz“

Die Umweltrelevanz von Altlasten wird am Standort mit „gering“ bewertet.

Aufgrund der jahrzehntelangen Vornutzung ist laut mehrerer Gutachten auf dem Gelände von BITZER Schkeuditz eine Boden- und Grundwasserbelastung durch leichtflüchtige chlorierte Kohlenwasserstoffen vorhanden. Ein allein für BITZER isolierter Handlungsbedarf besteht nicht.

Um zukünftige Stofffreisetzungen zu vermeiden, werden bei uns entsprechend den gesetzlichen Vorschriften seit 1992 alle Bearbeitungszentren in Stahlwannen gestellt. Alle weiteren Anlagen zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen wurden inzwischen auf den Stand der Technik gebracht.

Ein auf das Gelände der Industriestraße 38 (Lager für Vorprodukte) umgesetzter doppelwandiger Heizöltank mit 25.000 Litern Inhalt ist als größtes Risikopotenzial anzusehen. Er wurde den Behörden angezeigt und unterliegt einer ständig wiederkehrenden Prüfung durch den Technischen Überwachungsverein (TÜV). Ein eingewiesener Mitarbeiter der Instandhaltung überprüft jede Kalenderwoche



den Tank, den Stand der Kontrollflüssigkeit und die Verbindungsleitungen. Die Ergebnisse werden protokolliert. Eine Nutzung ist bis Ende 2014 geplant, Anfang 2015 erfolgt der Rückbau und die Verschrottung.

Bewertung der Umweltrechtssituation

Für unseren Standort bestehen keine spezifischen Umweltschutzgenehmigungen. Umweltschutzrelevante Auflagen ergeben sich aus den Nebenbestimmungen zu den Baugenehmigungen, für einige umweltrelevante Anlagen (wie z.B. Lackieranlage, Ölabscheider, etc.) liegen Anzeigen bei den zuständigen Behörden vor. Spezifische umweltschutzbezogene Grenzwerte existieren für unsere Lackieranlage und die Einleitung von Abwasser.

Die Bewertung der Rechtseinholung erfolgte im April 2013. Anhand des aktuellen Umweltrechtsregisters und der Checklisten „Betreiberpflichten“ sind im Rahmen einer ausführlichen Beratung erläutert und solche Pflichten geprüft worden, bei denen eine Abweichung möglich erschien.

Folgende Vorschriftengruppen wurden überprüft:

1. Produkt- und Umwelthaftung
2. Anlagensicherheit - Im Bereich des Anlagenrechts erfüllt das Unternehmen die einschlägigen Anforderungen.
3. Kreislaufwirtschaft und Altlasten - Im Bereich der Kreislaufwirtschaft und des Abfallrechts ist ein fortgesetztes Bestreben zu verzeichnen, Abfälle zunächst zu vermeiden, andernfalls zu verwerten und erst an letzter Stelle zu beseitigen.
4. Immissionsschutz – BITZER hat keine genehmigungsbedürftige Anlagen nach dem Bundesimmissionsschutzrecht, allerdings hat diese Gruppe durch die Emissionen der Kältemittel eine hohe Relevanz für BITZER.
5. Gefahrgut - Firma BITZER ist Empfänger von Gefahrgut. Teilweise wird aber auch Gefahrgut versendet. Die Pflichten als Empfänger und Versender von Gefahrgut werden eingehalten.
6. Gefahrstoffe - Die verwendeten und ausgelieferten Kältemaschinenöle und Lacksprays sind gefährliche Stoffe im Sinne der Gefahrstoffverordnung. BITZER ist insoweit ein „erneuter Inverkehrbringer“ und von daher mit den dort aufgeführten Auflagen belegt.
7. Gewässerschutz - Die Betreiberpflichten aus dem Bereich des Gewässerschutzrechts sind erfüllt.
8. Energiebezogene Gesetzgebung wurden mit geprüft, es bestand kein Handlungsbedarf.

8. Kernindikatoren nach EMAS III

In der nachfolgenden Tabelle, stellen wir für unseren Standort die neu geforderten Kernindikatoren nach EMAS III dar.

Tabelle 6: EMAS III Kernindikatoren

	2009		2010		2011		2012		2013	
Produktionsoutput	B (t) = 15.311		B (t) = 20.211		B (t) = 25.361		B (t) = 20.843		B (t) = 21.936	
Kernindikatoren	A (MWh)	R = A/B (MWh/t)	A (MWh)	R = A/B (MWh/t)	A (MWh)	R = A/B (MWh/t)	A (MWh)	R = A/B (MWh/t)	A (MWh)	R = A/B (MWh/t)
Gesamt-Energieverbrauch	13.239	0,86	16.001	0,79	14.800	0,58	14.768	0,71	16.262	0,74
Anteil erneuerbare Energie	2.115	0,14	2.386	0,12	2.407	0,09	2.438	0,12	3.626	0,17
Kernindikatoren	A (t) *	R = A/B (t/t)	A (t) *	R = A/B (t/t)	A (t) *	R = A/B (t/t)	A (t) *	R = A/B (t/t)	A (t) *	R = A/B (t/t)
Einsatzmaterial gesamt	17.207	1,12	22.936	1,13	28.325	1,12	23.281	1,12	24.260	1,11
Kernindikatoren	A (m ³)	R = A/B (m ³ /t)	A (m ³)	R = A/B (m ³ /t)	A (m ³)	R = A/B (m ³ /t)	A (m ³)	R = A/B (m ³ /t)	A (m ³)	R = A/B (m ³ /t)
Wasserverbrauch	9.474	0,61877	14.909	0,73767	16.689	0,65806	14.995	0,71943	15.614	0,71180
Kernindikatoren	A (t)	R = A/B (t/t)	A (t)	R = A/B (t/t)	A (t)	R = A/B (t/t)	A (t)	R = A/B (t/t)	A (t)	R = A/B (t/t)
Abfälle gesamt	1.896	0,12383	2.726	0,13488	2.964	0,11689	2.340	0,11227	2.452	0,11179
Gewerbeabfall	48,70	0,00318	83,30	0,00412	81,80	0,00323	69,30	0,00332	69,74	0,00318
Papier + Kartonage	96,00	0,00627	165,78	0,00820	146,00	0,00576	127,90	0,00614	129,10	0,00589
Folie	17,50	0,00114	22,98	0,00114	22,30	0,00088	20,78	0,00100	23,50	0,00107
Lackwasser	34,90	0,00228	26,46	0,00131	36,30	0,00143	41,60	0,00200	32,36	0,00148
gefährliche Abfälle	458,60	0,02995	547,34	0,02708	674,45	0,02659	460,13	0,02208	323,47	0,01475
Späne/Schrott	1.240	0,08100	1.880	0,09302	2.004	0,07900	1.620	0,07774	1.874	0,08543
Kernindikatoren	A (m ²)	R = A/B (m ² /t)	A (m ²)	R = A/B (m ² /t)	A (m ²)	R = A/B (m ² /t)	A (m ²)	R = A/B (m ² /t)	A (m ²)	R = A/B (m ² /t)
Flächenverbrauch	42.091	2,75	42.091	2,08	42.091	1,66	42.091	2,02	42.091	1,92
Kernindikatoren	A (t Co ²)	R = A/B (t Co ² /t)	A (t Co ²)	R = A/B (t Co ² /t)	A (t Co ²)	R = A/B (t Co ² /t)	A (t Co ²)	R = A/B (t Co ² /t)	A (t Co ²)	R = A/B (t Co ² /t)
Treibhausgase gesamt als CO ₂ -Äquivalent	2.242	0,14644	3.032	0,15002	3.291	0,12976	4.327	0,20761	3.214	0,14651
Emissionen Gasfeuerung als CO ₂ -Äquivalent	1.249	0,08157	1.694	0,08383	1.390	0,05480	1.312	0,06294	1.482	0,06756
Emissionen Heizölfеuerung als CO ₂ -Äquivalent	416	0,02719	549	0,02717	452	0,01781	496	0,02378	527	0,02402
Emissionen Kältemittel als CO ₂ -Äquivalent	577	0,03769	788	0,03901	1.449	0,05715	2.520	0,12089	1.205	0,05493
SF ₆ als CO ₂ -Äquivalent	0	0,00000	0	0,00000	0	0,00000	0	0,00000	0	0,00000
Kernindikatoren	A (kg)	R = A/B (kg/t)	A (kg)	R = A/B (kg/t)	A (kg)	R = A/B (kg/t)	A (kg)	R = A/B (kg/t)	A (kg)	R = A/B (kg/t)
Luftschadstoffe										
SO ₂	738,58	0,04824	976,83	0,04833	803,30	0,03167	869,90	0,04174	929,64	0,04238
NO _X	1.291,94	0,08438	1.741,38	0,08616	1.429,18	0,05635	1.399,60	0,06715	1.557,24	0,07099
Staub	79,89	0,00522	106,96	0,00529	87,85	0,00346	89,21	0,00428	97,80	0,00446
VOC-Lackieranlage	3.631,00	0,23715	5.120,00	0,25333	5.170,00	0,20386	5.368,00	0,25754	5.790,00	0,26395

* Output und alle Abfälle, Gesamtenergie ohne Gradtagsbereinigung, incl. Versuch (analog 2009 – 2011)

* Korrektur der Werte „gefährliche Abfälle“ von 2009 – 2011 (geänderter Rechenfaktor)

9. Unsere Umweltziele

9.1 Rechenschaftsbericht für unsere Umweltziele 2013

Wir unterscheiden grundsätzlich in

- quantifizierbare Umweltziele. Sie werden über unser BUX-Modell geplant und ihr Umsetzungsstand quartalweise kontrolliert.
- Nicht quantifizierbare Ziele.

Die nachfolgende Tabelle 7 zeigt den Zielerreichungsgrad unserer quantifizierbaren Ziele 2013

Tabelle 7: BUX-Bewertung 2013

Umweltaspekt	Dimension	Ist-Wert 2012	Zielwert 2013	Ist-Wert 2013
Quote Stromverbrauch	[kWh/Verdichter]	51,16	55,00	53,07
Quote Gasverbrauch	[kWh/Verdichter]	31,15	31,15	32,07
Quote Metallspäne	[kg/Verdichter]	10,51	9,50	10,96
Quote Gussschrott	[kg/Verdichter]	0,92	1,10	1,07
Quote Papier, Pappe, Karton	[kg/Verdichter]	0,90	0,90	0,86
Quote Emulsion	[kg/Verdichter]	1,90	1,50	1,09
Quote ölhaltige Betriebsmittel	[kg/Verdichter]	2,96	2,00	2,59
Quote Lackverbrauch	[kg/Verdichter]	0,64	0,65	0,60

*Quote Stromverbrauch: Die Inbetriebnahme weiterer Teile der neuen Lüftungs- und Klimatechnik und die temporäre Nutzung von Strom zur Prozesswärmeerzeugung führten zu einer der Stromverbrauchskennzahl, welche aber unter der erwarteten Zielsetzung liegt. Der Zielwert 2013 wurde eingehalten.

*Quote Gasverbrauch: Die Produktionsauslastung lag gegenüber 2012 auf einem gering höheren Niveau. Die leichte Erhöhung ist auf Witterungseinflüsse zurückzuführen. Maßnahmen für eine effektive Nutzung (Umstellung auf Prozesswärme, Medienwechsel Öl auf Gas) erfolgen in den nächsten Geschäftsjahren.

*Quote Metallspäne: Das Niveau des Spänevolumen liegt auf leicht erhöhtem Niveau, trotz vieler Produktumstellungen und vielen Vorserienlosen.

*Quote Gussschrott: mit der Umstellung auf die Ecolineserien, kam es, vor allem in den letzten zwei Quartalen 2013 zu erhöhten Lagerbestandsverschrottungen, welche die Quote negativ beeinflussten.

*Quote Papier, Pappe, Karton: Bei Pappe, Papier, Karton kam es zu einer geringen Senkung der Quote, trotz leicht gestiegener Jahresproduktion. Das Niveau kann als gleichbleibend angesehen werden.

*Quote Emulsion: Die ehrgeizige Quote für Emulsion je Verdichter wurde in 2013 deutlich unterschritten. Gesamtübergreifende Aktivitäten auf dem Gebiet Kühlschmierstoff führten zu diesem Erfolg. Weitere Maßnahmen in Planung / Erprobung für die Folgejahre.





*Quote ölhaltige Betriebsmittel: Die Quote der ölhaltigen Betriebsmittel wurde gesenkt. Die Zielsetzung jedoch nicht erreicht.

*Quote Lackverbrauch: Die Quote Lackverbrauch blieb unverändert. Bei leicht gestiegener Produktion und vor den Hintergrund der Laufzeit der aktuellen Lackieranlage, wird der Wert als positiv eingestuft.


Die nachfolgende Tabelle 8 führt alle nicht über BUX erfassten Umweltziele auf und zeigt den aktuellen Stand der Bearbeitung in der Spalte „Erfüllungsgrad“ grafisch an.

Tabelle 8: Umweltmanagementprogramm 2013 bis 2014

Umweltziele	Umweltmaßnahmen		Bemerkungen
1. Quote Stromverbrauch			
1.1 Einsparung von Energie	Umsetzung des Lichtkonzeptes in weiteren Teilen der Fertigung am Standort	✓	Investitionsfreigabe erteilt, Auftrag vergeben. Installation und Inbetriebnahme Q4 2014 - Q1 2015. Projekt: LED Beleuchtung CNC Fertigungshalle, erste Bürorumrüstungen
1.3 Einsparung von Energie	Start eines Beratungsprojektes zu Thema Energieeinsparung	✓	Energieflussanalyse und Energiepotentialanalyse des Standortes ist abgeschlossen.
1.7 Einsparung von Energie	Installationen von Unterzählermessstellen für das Energiecontrolling, Energieflussanalysen und Controllen von Energieeinsparprojekten	●	Erste Zählerinstallationen sind erfolgt. Regelmäßige Ablesung erfolgt aktuell manuell.
1.8 Einsparung von Energie	BHKW Projekt für Prozesswärmenutzung in künftigen Anlagenprojekten	●	Projektierung ist erfolgt und Geschäftsleitung vorgestellt. Investitionsentscheidung voraussichtlich 2015
1.9 Einsparung von Energie	Ausrüsten von zu ersetzenden Maschinen mit Messgeräten. Erlangen von Verbrauchswerten um Vorher / Nacher - Vergleich zu fahren, oder Grenzwerte in Lasterheften vorzugeben	●	dauerhaft Umsetzung, Projekt der Jahre 2014 - 2017
2. Quote Gasverbrauch			
2.1 Optimierung Gasverbrauch	Schrittweiser Wegfall der dezentralen Wärmeerzeugung in den Waschmaschinen, Auslegung künftiger Systeme auf Prozesswärmenutzung	✓	Umsetzung erfolgt. Ziel war es die Teilewaschmaschinen mit Prozesswärme zu versorgen und die lokale Wärmeerzeugung in der Produktionshalle zu eliminieren
2.2 Optimierung Gasverbrauch	Vor dem Hintergrund der Energieeinsparung wird geprüft werden: Einsatz alternativer Waschmittel / Bewertung aktuelle Korrosionsschutzmittel, Waschtemperatursenkung	●	Projekt läuft weiter! Ziele: Senkung Waschtemperatur -offen! Erhöhung Medienlaufzeit - liegt vor, Hintergrund ist die Umstellung von Hohnöl auf Hohnemulsion und damit einhergehender Verschleppungsreduzierung.
3. Quote Metallspäne			
keine Aktivitäten			
4. Quote Gusschrott			
keine Aktivitäten			
5. Quote Papier, Pappe, Karton			
keine Aktivitäten			

6. Quote Emulsion			
6.2 Reduzierung Verbrauch (Entsorgung)	Senkung des Einsatzes von wassergefährdenden Stoffen, KSS		Aktivitäten laufen!
7. Quote ölhaltige Betriebsmittel			
keine Aktivitäten			
8. Quote Lackverbrauch			
keine Aktivitäten			
9. Sonstige Ziele			
9.1 Umweltmanagement / Arbeitssicherheit / Brandschutz	Mitarbeiterschulungen zu den Themen Umwelt, Sicherheit und Brandschutz	✓	
9.2 Austausch älterer CNC Maschinen gegen neue CNC-Bearbeitungscenter (Wellenfertigung)	Austausch verschiedener Bearbeitungscenter mit besserem Energieeffizienzen		2014 - 2017 Erste Maschine nach Prozess bestellt. Prozess für weitere Maschinenbeschaffungen besprochen.
9.4 Reduzierung Gefahrstoffe	Einsatz neuer Dichtungen dadurch Reduzierung des Umganges mit Gefahrstoffen (Montageöle)		Mustersteile liegen vor, Versuche zur Qualifikation laufen.
9.5 Reduzierung Gefahrstoffe	Umstellung von öligen Konservierungsmittel bei Lieferanten auf Konservierungsemulsionen	✓	Mit Hauptgusslieferanten umgesetzt!
9.6 Reduzierung Gefahrstoffe	Wegfall Heizöl als Energieträger, Umstellung auf Gas	✓	Projekt beauftragt und in Umsetzung 2014 Fertigstellung 2015 Inbetriebnahme
9.8 Reduzierung Gefahrstoffe	Eliminierung der gesamten Maschinen die Schleif- und Bohröle verwenden. Ziel: Schleif und Bohremulsionen		Projek für 2014 - 2017
offene Ziele aus den Vorjahren			
4. Energie (neu 1. und 2.)			
(4.2) Einsparung von Energie	Start eines Beratungsprojektes zu Thema Energieeinsparung	✓	
5. Umwelt (neu 9. sonstige Ziele)			
(5.2) Reduzierung Gefahrstoffe Reduzierung Emmissionen	Wegfall Heizöl als Energieträger, Umstellung auf Gas	✓	

✓ = Ziel erreicht

 = Ziel in der Umsetzung

 = Umsetzung steht noch aus

9.2 Umweltmanagementprogramm 2014

In der nachfolgenden Tabelle 9 sind unsere aktuellen quantifizierbaren Umweltziele für 2013 - 2014 aufgelistet.

Tabelle 9: BUX-Zielwerte 2014

Umweltaspekt	Dimension	Ist-Wert 2013	Zielwert 2014
Quote Stromverbrauch	[kWh/Verdichter]	53,07	60,00
Quote Gasverbrauch	[kWh/Verdichter]	32,07	30,00
Quote Metallspäne	[kg/Verdichter]	10,96	11,00
Quote Gussschrott	[kg/Verdichter]	1,07	1,10
Quote Papier, Pappe, Karton	[kg/Verdichter]	0,86	0,86
Quote Emulsion	[kg/Verdichter]	1,09	1,00
Quote ölhaltige Betriebsmittel	[kg/Verdichter]	2,59	2,50
Quote Lackverbrauch	[kg/Verdichter]	0,60	0,60

- *Quote Stromverbrauch: Durchgängige Inbetriebnahme der technischen Gebäudebelüftung und erstmalige durchgängige Kälteversorgung der mechanischen Fertigung und Montage führen zu einer Erhöhung
- *Quote Gasverbrauch: Der generelle Umstieg auf Prozesswärme und somit zentraler Erzeugung, sollte nach der Gradtagsbereinigung eine leichte Senkung erreicht werden
- *Quote Metallspäne: halten Niveau
- *Quote Gussschrott: halten Niveau
- *Quote Papier, Pappe, Karton: halten Niveau
- *Quote Emulsion: Die massiven volumenreduzierenden Maßnahmen liegen in den letzten Jahren, gering volumenreduzierenden Maßnahmen greifen in Jahr 2014
- *Quote ölhaltige Betriebsmittel: halten Niveau
- *Quote Lackverbrauch: halten Niveau (Hintergrund: der Laufzeit der aktuellen Lackieranlage)

Zukünftig werden die BUX Kennzahlen des Strom- und Gasverbrauchs nur noch auf die produktionsabhängigen Bereiche angewendet.

Bei den Zielwerten 2014 wird der Focus auf das Halten oder leichte Senken der erreichten Werte 2013 gelegt.

Tabelle 10: Umweltmanagementprogramm 2015

Umweltziele	Umweltmaßnahmen	Bemerkungen
1. Quote Stromverbrauch		
1.10 Einsparung von Energie	weiterverfolgen von LED Lichtkonzept für Werk I - d.H. Umsetzung in weiteren Produktionsbereichen	Umsetzungen 2015 - 2017
1.11 Einsparung von Energie	weiterverfolgen von LED Lichtkonzept für Werk I - d.H. Umsetzung auch in Büros, Umkleiden, ect.	Umsetzungen 2015 - 2017
1.12 Einsparung von Energie	LED Lichtkonzept für Werk II Werksneuplanung - Produktion, Lager, Büro, ect.	Umsetzung und finale Inbetriebnahmen 2015
1.13 Einsparung von Energie	Lastenheftvorgaben für zu planende und auszuführende Effizienzklassen von elektrischen Verbrauchern	Umsetzung und finale Inbetriebnahmen 2015
1.14 Einsparung von Energie	Versuchsumrüstungen von KSS Filteranlagen	Ziel: Verbrauchsreduzierung (Energie)
1.15 Energiecontrolling	Zählerlandschaft	Entwurf einer gesamtheitlichen betriebsinternen Zählerstruktur liegt vor und wird weiter detailliert
1.16 Energiecontrolling	Energiecontrollingsoftware	Vergleich verschiedener Anbieter und selektion Softwareanbieter
1.17 Energiecontrolling	Umsetzen von Teilumfängen der Energiepotentialanalyse	Umsetzungen 2015 - 2016
2. Quote Gasverbrauch		
2.3 Investition in eine neue Heizkreisverteilung Werk I	neue Heizkreisverteilung in 2015	Prozesswärmeverteilung, Heizungsverteilung, Wärmerückgewinnung, Einbindung Kompressorenstation für Wärmerückgewinnung möglich, BHKW Einbindung möglich
2.4 Nutzung neue Heizkreisverteilung Werk I	Einbindung Kompressorenstation	Einbindung Kompressorenstation für Wärmerückgewinnung
2.5 neue Heizzentrale - Materialwirtschaft (Gusslager)	Wegfall Heizöl als Energieträger, Umstellung auf Gas	Projekt beauftragt und in Umsetzung 2014 Fertigstellung 2015 Inbetriebnahme (Hinweis: Quote Gas wird steigen, Gesamtquote Heizenergieträger wird optimiert)
2.6 Optimierung Gasverbrauch	Vor dem Hintergrund der Energieeinsparung wird geprüft werden: Einsatz alternativer Waschmittel / Bewertung aktuelle Korrosionsschutzmittel, Waschtemperatursenkung	Projekt läuft. Ziele: Senkung Waschttemperatur Erhöhung Medienlaufzeit, Optimierung Dosierung, Nachdosierung

2.7 Gasverbrauch Werk II	Werk II - Wärmerückgewinnung Dunkelstrahler	Umsetzung und finale Inbetriebnahmen 2015
2.8 Gasverbrauch Werk II	Werk II Wärmerückgewinnung ZLA	Umsetzung und finale Inbetriebnahmen 2015
2.9 Gasverbrauch Werk II	Werk II - Heiztechnik Gas mit Zörtstromverteiler	Einbindung für Wärmerückgewinnung vorgesehen
3. Quote Metallspäne		
keine Aktivitäten		
4. Quote Gussschrott		
keine Aktivitäten		
5. Quote Papier, Pappe, Karton		
keine Aktivitäten		
6. Quote Emulsion		
keine Aktivitäten		
7. Quote ölhaltige Betriebsmittel		
keine Aktivitäten		
8. Quote Lackverbrauch		
keine Aktivitäten		Planerische Aktivitäten werden auf die Einführung der neuen Lackieranlage und den dazugehörigem Lacksystem gelegt
9. Sonstige Ziele		
keine Aktivitäten		

10. Ansprechpartner bei BITZER, Umweltgutachter

Als unabhängiger Umweltgutachter wurde
 Dr. Andreas Riss
 Riss Certification
 Wallstrasse 11
 63303 Dreieich
 Zulassungsnummer DE-V-0115
 beauftragt.

Ihr BITZER Ansprechpartner bei Rückfragen:
 Martin Hess
 Umweltschutzbeauftragter
 Telefon: 034204-702-336
 Telefax: 034204-702-599
 E-mail: martin.hess@bitzer.de

11. Gültigkeitserklärung

Der Unterzeichnete, Dr. Andreas Riss,

EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0115, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich „Herstellung von Kälte- und Lufttechnischen Erzeugnissen, nicht für den Haushalt“ (NACE-Code 28.25), bestätigt, begutachtet zu haben, wie in der aktualisierten Umwelterklärung 2014 der Organisation BITZER Kühlmaschinenbau Schkeuditz GmbH mit der Registrierungsnummer DE-159-00042 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 2014 der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation 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.

Die Umwelterklärung wurde geprüft und hiermit für gültig erklärt.

Dreieich,

Dr. Andreas Riss
Umweltgutachter
c/o riss Certification
Wallstrasse 11
63303 Dreieich

