



Umwelterklärung

Heidrive GmbH und Pasotec GmbH

Gemeinsame Erklärung der Heidrive GmbH Kelheim und der Tochtergesellschaft Pasotec GmbH zu den Umweltauswirkungen ihrer Unternehmenstätigkeiten im Rahmen des Umweltmanagementsystems der Europäischen Union nach EMAS

*Wir bei Heidrive und Pasotec fühlen
uns verpflichtet, unseren Beitrag zum
Umweltschutz zu leisten.*

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'H. Pirthauer', with a large, sweeping flourish extending from the end of the name.

Helmut Pirthauer,
Geschäftsführer (CEO)
Heidrive GmbH & Pasotec GmbH

Inhalt

Vorwort.....	4
Firmenvorstellung.....	6
Geschichte.....	8
Organisationsstruktur.....	10
Produkte der Heidrive GmbH.....	14
Produktionsablauf der Heidrive GmbH.....	16
Produktionsablauf der Pasotec GmbH.....	18
Umweltpolitik.....	20
Kernindikatoren.....	24
Umweltauswirkungen.....	26
Gemeinsames Umweltprogramm.....	32
Gültigkeitserklärung.....	36

■ Vorwort



*Helmut Pirthauer, Geschäftsführer (CEO)
der Heidrive GmbH und der Pasotec GmbH*

Die Heidrive GmbH ist bereits seit 1961 in Kelheim beheimatet. In dieser Zeit haben sich die Firma und der Standort Kelheim weiterentwickelt. Inzwischen ist die Heidrive GmbH einer der größten Arbeitgeber der Region.

Auch unsere Wahrnehmung der Umwelt hat sich geändert. Uns ist bewusst geworden, dass wir auf unsere Umwelt achten und sie schützen müssen. Nur so können wir unseren Lebensraum und auch unseren Lebensstandard erhalten. Das Thema Umweltschutz nimmt bei Heidrive als produzierendem Unternehmen seit langem einen hohen Stellenwert ein. Schon bei der Entwicklung unserer Motoren orientieren wir uns an Öko Design Standards. Unser Qualitätsmanagementsystem ist seit 1995 nach DIN ISO 9001 zertifiziert. Seit

2005 verfügen wir außerdem über ein zertifiziertes Arbeitsschutzmanagementsystem. Im Rahmen dieses zertifizierten Qualitätsmanagement- und Arbeitsschutzmanagementsystems wurden bereits umweltrelevante Aspekte berücksichtigt. Beispielsweise wechselten wir bereits 2012 vom Brennstoff Erdgas auf regionale Biowärme.

Mit EMAS, dem europäischen Eco-Management and Audit Scheme wurde nun ein Management-Werkzeug geschaffen, welches sich gezielt und ausschließlich mit dem Umweltschutz befasst. EMAS ermöglicht es Unternehmen, ihre Auswirkungen auf die Umwelt in einem einheitlichen, vergleichbaren Rahmen zu erfassen und zu bewerten. Im Rahmen eines EMAS-Umweltmanagement setzt sich das Unternehmen Ziele, wie es

seine Umweltleistung verbessern kann. Bislang wurden vor allem die Umweltschutzaktivitäten großer Konzerne an die breite Öffentlichkeit getragen. Dass auch kleine und mittlere Betriebe sich in nicht unerheblichem Maße für unsere Umwelt einsetzen, ist vielen nicht bewusst. Dabei darf es nicht allein den Großen überlassen bleiben, sich in diesem Bereich zu engagieren. Denn was die bayerische und auch die deutsche Wirtschaft ausmacht, sind nicht die Großkonzerne, sondern der Mittelstand.

Der Mittelstand nimmt seine unternehmerische Verantwortung für Umweltbelange sehr ernst, wie viele positive Beispiele zeigen. Diese positiven Beispiele sind es wert, der Öffentlichkeit zugänglich gemacht zu werden. Mit der EMAS-Umwelterklärung wird auch den KMU,

den kleinen und mittleren Unternehmen, ein Instrument gegeben, die Öffentlichkeit über den betrieblichen Umweltschutz zu informieren. Die EMAS-Umwelterklärung fungiert dabei als eine Art „ökologische Visitenkarte“ des Unternehmens. Wir möchten diese Möglichkeit nutzen und mit der vorliegenden Umwelterklärung einen Einblick in das Umweltmanagementsystem und die Umweltschutzaktivitäten bei Heidrive und bei der Tochtergesellschaft Pasotec geben. Wir sehen diese erste Umwelterklärung und die Einführung des EMAS-Systems als Grundlage für weitere Verbesserungen. Wir hoffen, damit eine verständliche und transparente Darstellung unserer Aktivitäten geschaffen zu haben. Nun wünsche ich Ihnen viel Freude bei der Lektüre unserer Umwelterklärung!

■ Firmenvorstellung

Das ist Heidrive

Die Heidrive GmbH ist ein mittelständisches Unternehmen mit Sitz im niederbayerischen Kelheim.

Heidrive ist in der Branche der Antriebstechnik (Heidrive GmbH) und mit der Tochterfirma, der Pasotec GmbH auch in der der Systemtechnik tätig.

Spezialist in der Antriebstechnik

Wir verstehen uns als Spezialist für kundenspezifische Antriebstechnik und Systemtechnik. Als wirtschaftlich unabhängiges, innovatives Unternehmen sind wir Ansprechpartner für die verschiedensten Branchen. Mit insgesamt rund 280 Mitarbeitern in Kelheim und Mrakov

(Tschechien) produzieren wir an zwei Standorten Elektromotoren, Getriebemotoren und elektronische Baugruppen, sowie Systemtechnikeinheiten für die Medizin- und Labortechnik.

Unsere Produkte stehen für Zuverlässigkeit und Qualität. Mit einem starken und erfahrenen Entwicklungsteam konstruieren wir speziell auf die Kundenwünsche abgestimmte Antriebe und



Systeme. Durch ein nachhaltiges Projektmanagement und eine hohe Eigenfertigungstiefe liefern wir von der Entwicklung bis zur Auslieferung alles aus einer Hand. Wir stehen unseren Kunden sowohl für eine komplette Neuentwicklung als auch für eine Modifikation ihres Produktes kompetent zur Seite.

Heidrive & Kelheim - Eine gemeinsame Geschichte

Schon seit über 50 Jahren werden am Standort Kelheim Elektromotoren durch Heidrive beziehungsweise deren Vorgänger Heidolph produziert. Dadurch ist die Firmengeschichte der Heidrive eng mit der Geschichte und Entwicklung der Stadt Kelheim als Wirtschaftsstandort verbunden.

Standortbeschreibung

Das Firmengebäude der Heidrive GmbH befindet sich von Beginn an in der Starenstraße 23 in Kelheim. Es liegt damit in einem gemischten Wohn- und Gewerbegebiet. Am Firmenstandort in der Starenstraße 23 befinden sich die Verwaltung und Produktion der Heidrive GmbH.

Die Ingenieure der Heidrive GmbH sind in einem hochmodernem Technikzentrum angesiedelt.

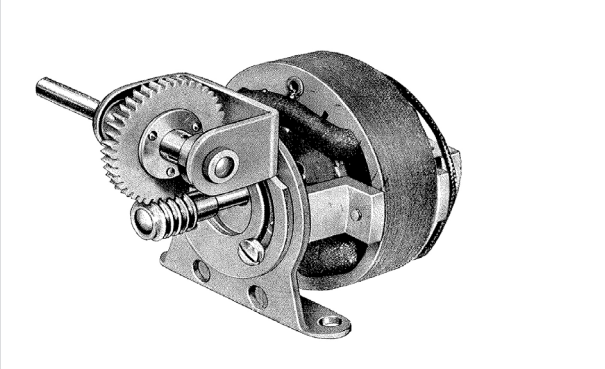
Dahinter schließt sich das Werk der Heidrive GmbH an. Dort befinden sich die Produktionsstätten für Motoren und Motor-

teile. Zur Produktion gehören unter anderem ein Druckguss, eine CNC-Abteilung, eine Lackiererei und der Prototypenbau.

Außerdem verfügt die Heidrive GmbH über ein Lager mit Logistikzentrum, welches täglich mit Rohstoffen versorgt wird und Lieferanten mit Motoren beliefert. Ein Großteil der Lieferanten sitzt in der näheren Umgebung der Heidrive GmbH, d.h. im Großraum Regensburg, Landshut, Ingolstadt und München. Die nötigen Rohstoffe gelangen somit mit relativ kurzen Transportwegen zur Heidrive GmbH.

Firmensitz	Bayern, Kelheim
Mitarbeiter Kelheim Heidrive	ca. 200
Mitarbeiter Kelheim Pasotec	ca. 20
Mitarbeiter Mrakov Heidrive	ca. 100
Gründung	1938
Umsatz	ca. 30 Mio.

■ Geschichte



Firmengeschichte

Die Geschichte der Heidrive GmbH lässt sich bis in das Jahr 1720 zurückverfolgen. Aus einer Schmiede in Schwabach entstand 1938 eine Metallwarenfabrik, die weltweit expandierte.

Im Jahre 1951 wurden die ersten Elektromotoren entwickelt und produziert. Das Werk in Kelheim, der heutige Firmensitz der Heidrive GmbH, wurde 1961 unter dem damaligen Firmennamen Heidolph eröffnet.

Im Jahre 1968 folgte ein weiteres Geschäftsfeld in Kelheim, spezialisiert auf Systemeinheiten. In 1995 wurde die Tochterfirma Heidrive s.r.o. in Mrakov, Tschechien, gegründet.

Im Jahre 2006 erfolgte der Einstieg in die Servotechnologie. Zwei Jahre später wurden die ersten Servomotoren (HeiMotion Compact-Baureihe) fertiggestellt. In den Folgejahren wurden weitere Baureihen konzipiert und entwickelt.



In 2013 erfolgte die Abspaltung des Kelheimer Unternehmens von der Heidolph Gruppe und die Neugründung als eigenständiges Unternehmen unter dem Namen Heidrive GmbH.



2015 wurde die Sparte Systemtechnik mit der Neugründung der Tochtergesellschaft Pasotec GmbH in ein eigenes Unternehmen überführt.



Seit Januar 2016 ist die Heidrive GmbH in der Hand des branchengleichen amerikanischen Unternehmens Allied Motion Technologies Inc.



■ Organisationsstruktur

Organisatorische Struktur der Heidrive GmbH und der Pasotec GmbH

Die Heidrive GmbH und deren Tochtergesellschaften stehen unter der Leitung einer gemeinsamen Geschäftsführung.

In der Firma Heidrive sind die Abteilungen Finanzen & Controlling, Personal, Vertrieb, Technik, Produktion, Einkauf und Qualität vertreten.

Die organisatorische Struktur der Heidrive GmbH ist in untenstehendem Organigramm dargestellt.

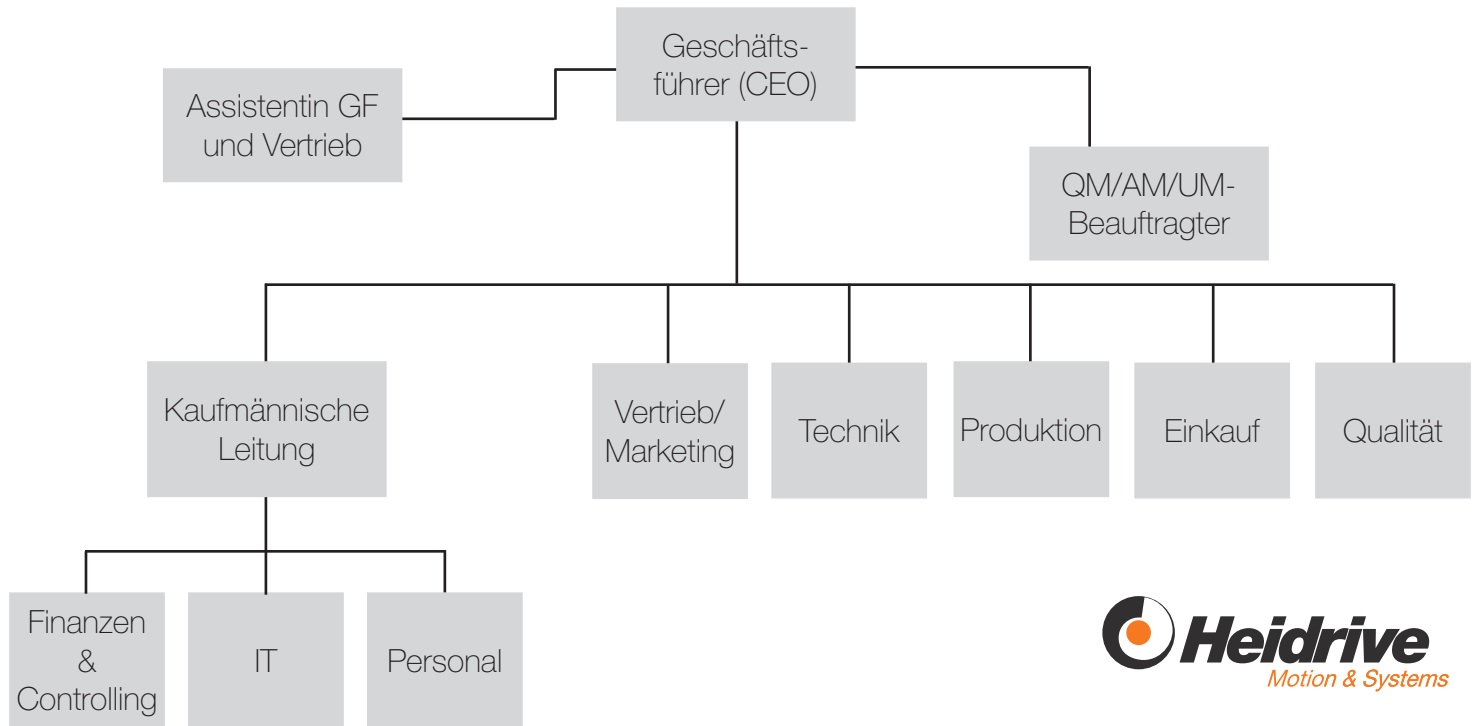
Dem Kaufmännischen Leiter sind die Abteilungen Finanzen & Controlling, IT und Personal zugeordnet. Für die Bereiche Vertrieb/Marketing, Technik, Produktion, Einkauf und Qualität ist der CEO verantwortlich.

Die Pasotec GmbH ist eine 100%-ige Tochter der Heidrive GmbH. Viele der im Aufgaben und Tätigkeiten der Pasotec GmbH werden durch Mitarbeiter der Muttergesellschaft Heidrive GmbH wahrgenommen.

Neben der Geschäftsführung und dem Umweltmanagementbeauftragten sind auch die Abteilungen Finanzen & Controlling,

IT, Personal, Einkauf und Qualität sowohl für die Muttergesellschaft Heidrive als auch für die Tochtergesellschaft Pasotec tätig.

Vertrieb, Technik und Produktion dagegen sind bei der Pasotec als eigenständige Abteilungen vertreten.

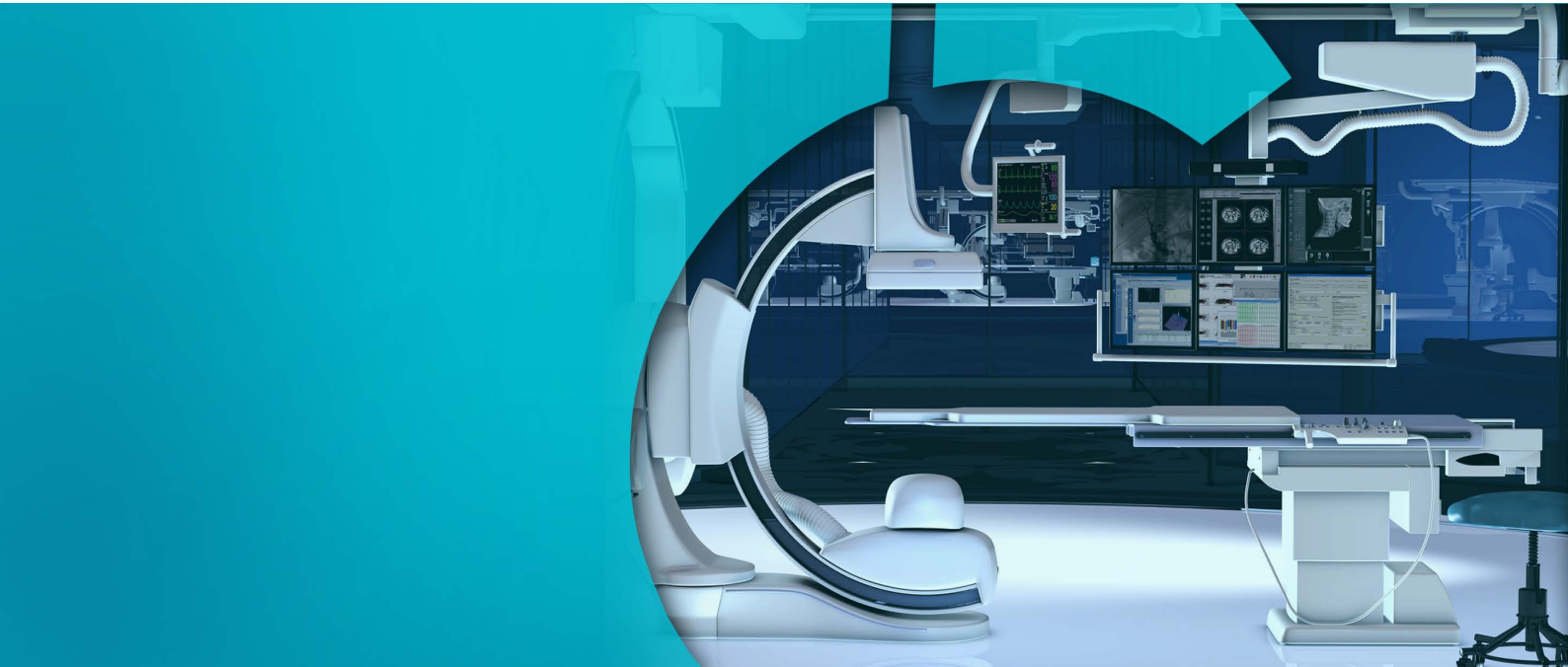
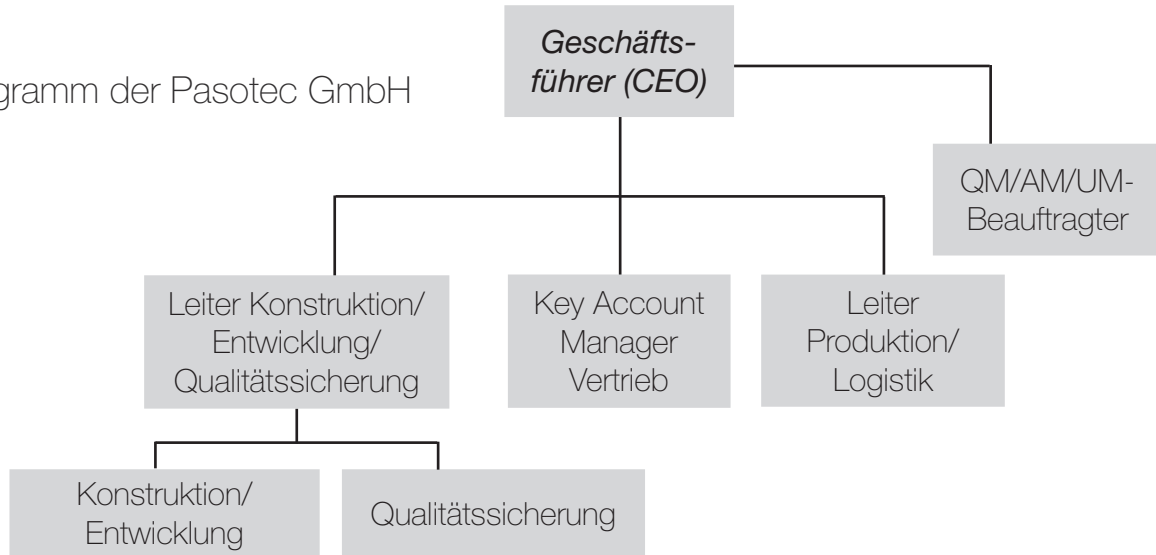


Organigramm der Heidrive GmbH



■ Organisationsstruktur

Organigramm der Pasotec GmbH



Firmenstruktur der Heidrive und der Pasotec GmbH

Die Heidrive GmbH mit Sitz im niederbayerischen Kelheim gehört seit Januar 2016 zum amerikanischen Unternehmen Allied Motion Technologies Inc. Die Heidrive GmbH fungiert als Muttergesellschaft für zwei Tochtergesellschaften. Im tschechischen Mrakov nahe der deutschen Grenze befindet sich ein Produktionsstandort der Heidrive, welcher als Heidrive s.r.o. firmiert. Dort werden einige Produktionsschritte der Servomotorherstellung abgewickelt.

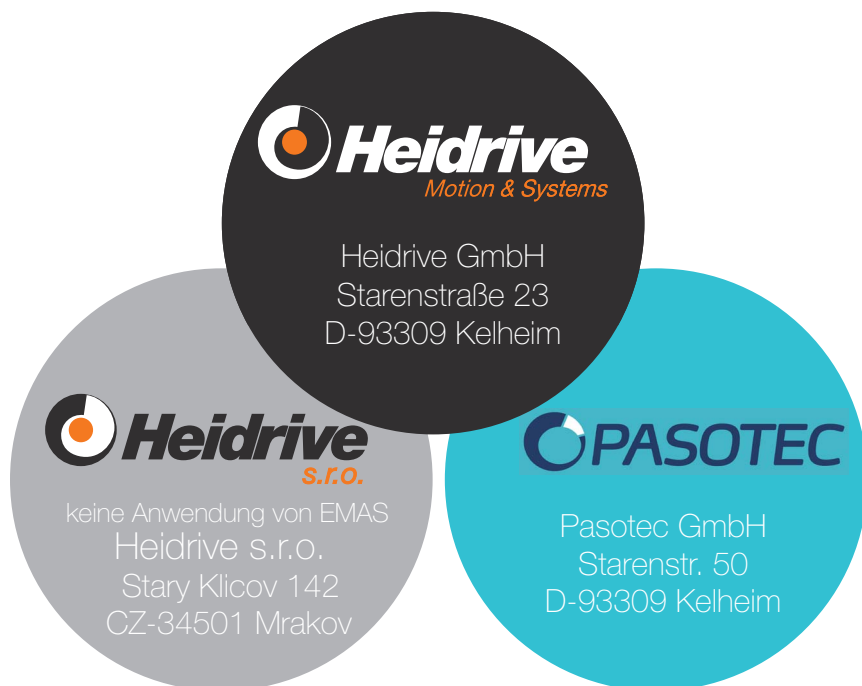
In Kelheim, direkt gegenüber der Heidrive GmbH, befindet sich das Firmengebäude der Pasotec GmbH. Diese wurde im Januar 2015 als einhundertprozentige Tochter der Heidrive GmbH gegründet. Die Pasotec GmbH bedient den Geschäftsbereich der Systemtechnik, welcher zuvor in der Heidrive eingegliedert war. Die Pasotec beliefert Groß-

kunden in der Medizintechnik mit Fahrgestellen und Hubarmen zur Aufnahme medizintechnischer Geräte. Die untenstehende Grafik zeigt die Firmenstruktur der Heidrive GmbH.

Umfang des Umweltmanagements nach EMAS

Das Umweltmanagementsystem nach EMAS wird am deutschen

Standort der Heidrive GmbH und am Standort der Tochtergesellschaft Pasotec GmbH angewendet. Dies umfasst den Firmensitz der Heidrive GmbH in der Starenstraße 23, Kelheim sowie den Firmensitz der Tochtergesellschaft Pasotec in der Starenstraße 50, Kelheim.



■ Produkte der Heidrive GmbH

Wir leben Antriebstechnik

Unsere Produkte stehen für Zuverlässigkeit und Qualität. Mit einem starken und erfahrenen Entwicklungsteam konstruieren wir speziell auf die Kundenwünsche abgestimmte Antriebe und Systeme. Unsere hohe Eigenfertigungstiefe ermöglicht uns, unsere Produktion flexibel nach den jeweiligen Kundenanforderungen auszurichten. Durch ein nachhaltiges Projektmanagement liefern wir von der Entwicklung bis zur Auslieferung alles aus einer Hand.

Motoren für jeden Einsatzfall

Wir entwickeln und fertigen Elektromotoren. Dabei vertrauen wir auf ein ausgeklügeltes Baukastensystem. Das Heidrive Produkt Portfolio beinhaltet die Motortypen Servomotoren, EC-Motoren, Drehstrommotoren, Kondensatormotoren, Spaltpolmotoren und Gleichstrommotoren. Die Standardmotoren sind in verschiedenen Leistungsabstufungen erhältlich. Dank des Baukastens stehen für jeden Motortyp verschiedene Optionen wie unterschiedliche Stecker, Kap-

pen, Geber, Planetengetriebe oder Bremse zur Verfügung. Auf dieser Grundlage entwickeln wir kundenspezifische Motoren für genau definierte Einsatzbereiche in verschiedenen Branchen wie Luftfahrt, Robotik, Heiztechnik, Labortechnik oder Gastronomie. Mit namhaften Herstellern dieser Branchen stehen wir in einem langfristigen partnerschaftlichen Verhältnis. Marktführer in vielen Segmenten setzen seit Jahren auf die Entwicklungskompetenz von Heidrive.



Konsequente Weiterentwicklung

Speziell für den asiatischen Raum wurde 2009 die erste Baureihe HeiMotion Compact (HMC) eingeführt. Deren Abmessungen (Flanschmaße 60, 80 und 130 mm) und Anschlusstechnik entsprechen asiatischem Standard. Weitere entscheidende Kriterien für den asiatischen Markt sind die Leistungsabstufungen (200 W bis 3 kW) und der Kostenvorteil.

Seit 2012 bietet Heidrive die Baureihe HeiMotion Premium (HMP) für den europäischen Markt an. Für diese werden möglichst viele Komponenten aus der bestehenden HMC-Baureihe verwendet, um die Teilevielfalt und somit die Kosten zu reduzieren. Mit verschiedenen Abnahmen wird die HMP-Baureihe den Anforderungen des europäischen

Marktes gerecht. Des Weiteren kann der Kunde aus einer Vielzahl an Varianten bezüglich Gebern, Steckern, Kappen oder Bremsen auswählen. Damit bleibt kein Wunsch mehr offen. Zunehmend werden vom Markt Antriebe mit sehr hohen Beschleunigungswerten bzw. mit einem sehr dynamischen Verhalten gefordert. Auch die Kompaktheit und Energieeffizienz der Antriebe stehen im Zentrum der Kundenwünsche.

Die bevorzugten Anwendungsbranchen sind hier die Automatisierung, Robotik sowie die Welt der CNC-Maschinen-Hersteller. Die neue dynamische Baureihe HeiMotion Dynamic (HMD) wurde gezielt auf diese Anforderungen abgestimmt. Die HMD-Motoren zeichnen sich durch ihr äußerst

dynamisches Verhalten und ihre Robustheit aus. Die Dynamik wird zum einen durch eine Materialoptimierung am Läufer und zum anderen durch eine Baulängenreduzierung ermöglicht. Die äußerst hochdynamische HeiMotion Dynamic Baureihe bedient sich sämtlicher Optionen des bestehenden Servobaukastens. Mit diesen drei Standardbaureihen sind wir in der Lage, eine Vielzahl unterschiedlicher Anwendungsfälle mit unseren Motoren auszustatten. Auf dieser Grundlage entwickeln wir kundenspezifische Antriebslösungen für die unterschiedlichsten Einsatzmöglichkeiten. Unser Credo lautet daher:

„Ein Baukasten, drei Baureihen, Millionen Lösungen!“

■ Produktionsablauf der Heidrive GmbH

1. Beschaffung

Die Fertigung von Elektromotoren benötigt verschiedene Ausgangsmaterialien und Komponenten wie zum Beispiel Aluminium und Zink für den Druckguss sowie Magnete, Kugellager, Rotoren und Statoren für die Montage. Diese Rohstoffe, Halbzeuge und Komponenten werden bei verschiedenen Zulieferern eingekauft, mit denen wir langfristige Geschäftsbeziehungen aufgebaut haben. Ein Großteil dieser Zulieferer ist im Großraum Regensburg, Landshut, Ingolstadt und München beheimatet. Der Einkauf der Heidrive GmbH legt bei der Auswahl von Zulieferern gezieltes Augenmerk auf deren geografische Nähe zum Firmensitz in Kelheim. Soweit möglich sorgen kurze Distanzen für kurze Transportwege der Materialien von deren Produktionsort zum Bestimmungsort in Kelheim.

Dies kommt der Umwelt und auch den beteiligten Firmen zugute. Die Zukaufteile treffen generell auf dem LKW bei der Heidrive GmbH in Kelheim ein.

Unser Fertigungsstandort in Tschechien ist logistisch über einen LKW- Rundlauf mit Wechselcontainern und täglicher Materialversorgung an den Hauptstandort angebunden.

2. Lager & Logistik, Qualitätssicherung

Die Logistikabteilung der Heidrive GmbH verfügt über ein modernes Hochregallager.

In der Logistik befindet sich der Wareneingang der nötigen Rohstoffe und der vorgefertigten Teile aus dem Produktionsstandort in Tschechien. Ein- und ausgehende Lieferungen werden von der Abteilung Qualitätssicherung geprüft. Mit einem Rundlauf-LKW sichern wir die Teileversorgung der Kelheimer Produktion durch Bauteile aus dem Werk in Tschechien.

3. Konstruktion & Entwicklung

In einem modernen Technikzentrum arbeiten rund 30 Ingenieure an der Neu- und Weiterentwicklung von Antriebslösungen für unsere zahlreichen Kunden. Mit diversen CAD-Programmen werden Motoren konstruiert. Unter anderem werden Belastungen simuliert und anhand von Qualifizierungsmustern Tests durchgeführt. An die Konstruktionsabteilung angeschlossen ist die Entwicklung, in der die Elektronik der Motoren konzipiert und geprüft wird.

4. Musterbau

Von den entwickelten Motoren werden zunächst Muster gebaut, an denen weitere Tests und Abstimmungen mit dem Kunden durchgeführt werden. So entstehen aus Konstruktionszeichnungen sehr schnell fertige Motoren.



5. Fertigung und Infrastruktur

Wir bei Heidrive setzen auf eine hohe Eigenfertigungstiefe bei der Herstellung unserer Motoren. Das bedeutet, dass wir einen Großteil der Fertigungsschritte selbst durchführen. In unserem Werk in Tschechien werden Arbeitsgänge wie Wickeln und Bandagieren von Spulen, Wuchten von Rotoren, sowie das Lackieren und Montieren einiger Motortypen erledigt. Im betriebseigenen Werkzeugbau in Kelheim werden Druckgusswerkzeuge und Vorrichtungen für den eigenen Maschinenpark angefertigt und instandgehalten.

Eine Druckluftanlage versorgt die Produktionsbereiche mit pneumatischer Hilfsenergie z. B. für CNC-Maschinen und Druckluftschrauber. Mit drei ALU-Druckguss- und einer Zink-Druckgussanlage werden zwei Drittel des Eigenbedarfes an Gussteilen abgedeckt. Danach werden die Teile maschinell entgratet und die Oberflächen in einer Gleitschleifanlage geglättet. Das hierfür benötigte Wasser wird in einer Abwasseraufbereitungsanlage behandelt und danach in die Kanalisation eingeleitet. In der CNC-Abteilung werden unter anderem Wellen und Gehäuseteile für unsere Motoren gedreht. Eine PER-Waschanlage reinigt in einem geschlossenen System die bearbeiteten Teile aus der Vorfertigung von Ölresten und Spänen.

Anschließend erhalten Komponenten und komplette Motoren aus der Montage in der Lackiererei eine optisch

ansprechende Oberfläche, die auch zur besseren Wärmeableitung und als Korrosionsschutz dient. Für die Lagerung der in allen Produktionsschritten verwendeten Gefahrstoffe (z.B. Klebstoffe, Lacke, Schmiermittel) werden je nach Art Sicherheitsschränke und Auffangwannen verwendet. Eine auf dem Grundstück befindliche Leichtstoffabscheideanlage verhindert die Einleitung von ggf. auftretenden mineralischen Ölen in die Kanalisation.



Fertigung einer Zentrifuge

6. Verpackung & Versand

Bevor die Motoren das Werk in Kelheim verlassen und an die Kunden ausgeliefert werden, werden sie einer finalen Qualitätskontrolle unterzogen. Unsere Logistikabteilung verpackt die Motoren sicher in speziell konzipierten Verpackungen, damit diese unbeschädigt beim Kunden ankommen.

■ Produktionsablauf der Pasotec GmbH

Systemtechnik für medizin- technische Anwendungen

Die Pasotec GmbH mit Sitz in der Starenstraße 50, Kelheim ist ein 100%-iges Tochterunternehmen der Heidrive GmbH. Aus der Sparte Systemtechnik der Heidrive GmbH wurde zum 1. Januar 2015 ein eigenes Unternehmen gegründet. Die Pasotec GmbH produziert und vertreibt kundenspezifische Systemtechnikprodukte und -lösungen vorwiegend für die Medizintechnik. Dabei handelt es sich um Baugruppen und Geräte, welche individuell für verschiedene Anwendungen der Großkunden konzipiert werden. Bei der Pasotec werden Hub- und Tragarme, welche medizintechnische Geräte aufnehmen und transportieren, entwickelt. Neben der Medizintechnik sind die Kunden auch in der Industrietechnik und Haushaltstechnik angesiedelt.

Die Philosophie der Pasotec GmbH

Angetrieben von der Faszination für Medizintechnik entwickeln und fertigen wir wegweisende Systemlösungen aus einer Hand. Ein Höchstmaß an Verlässlichkeit, Flexibilität, Liefertreue sowie der konsequent gelebte Qualitätsgedanke sind dabei die tragenden Säulen unserer Unternehmensausrichtung. Pasotec

bietet den anspruchsvollen Kunden aus der Medizintechnik nicht nur hochqualitative Systemtechniklösungen, sondern auch ein erfahrenes Projektmanagement. Die Kunden profitieren dabei auch vom hohen Entwicklungs- und Fertigungs-Know-How der Pasotec, deren Mitarbeiter bereits langjährig im Systemtechnikbereich tätig sind. Mit vielfältigen Entwicklungsmethoden und Tools können wir auch außergewöhnliche Anforderungen realisieren.



Produktionsablauf der Pasotec GmbH

Der Vertrieb der Pasotec GmbH stellt den Erstkontakt zu einem Kunden her, welcher Bedarf an einer Systemtechniklösung hat. Gemeinsam mit dem Kunden werden die Anforderungen an die zu produzierende Baugruppe erarbeitet.

Die Technikabteilung der Pasotec GmbH fertigt daraufhin erste Entwürfe der neuen Baugruppe nach den Vorgaben des Kunden an. Im Anschluss daran werden einzelne Bauteile als 3D-Modell aufgebaut. Daraus wird eine 3D-Baugruppe generiert. An

diesem virtuellen Modell werden verschiedene Simulationen und Analysen wie Thermische Simulationen oder Formfüllanalysen durchgeführt. Sehr schnell erhält der Pasotec Kunde dann einen ersten Prototyp der neuen Baugruppe, an dem weitere Tests durchgeführt werden können.



In der Montage der Pasotec werden die Systembaugruppen an modernen und hellen Arbeitsplätzen montiert. Die Montageprozesse sind dabei speziell auf die hohen Anforderungen der Medizintechnik ausgerichtet. In der firmeneigenen Pulverbeschichtungsanlage der Pasotec werden die Gerätschaften veredelt.

■ Umweltpolitik

Die Umweltpolitik der Heidrive und der Pasotec GmbH

Die Heidrive GmbH mit der Tochtergesellschaft Pasotec GmbH am Standort Kelheim verpflichtet sich zur Einhaltung der folgenden grundlegenden Regeln zum Umweltschutz und zur Vermeidung von Umweltverschmutzung. Der Umweltschutz nimmt in unserem Unternehmen einen hohen Stellenwert ein. Unser Ziel ist die ständige Verbesserung

unserer Leistungen in Bezug auf den Umweltschutz.

Deshalb bekennen wir uns in unseren Unternehmensgrundsätzen dazu, sparsamer und effizienter mit den Rohstoffressourcen umzugehen und bei der Entwicklung und Herstellung unserer Produkte umweltverträgliche Lösungen anzustreben. Durch die ganzheitliche Betrachtung

aller Geschäftsprozesse sollen die negativen Auswirkungen auf die Umwelt reduziert werden.

Durch entsprechende Zielvereinbarungen, Information und Einbindung in den betrieblichen Umweltschutz werden die Mitarbeiter sowie in unserem Auftrag tätige Personen zu mehr Umweltverantwortung motiviert.



Verantwortung für den Umweltschutz

Umweltschutz ist eine Führungsaufgabe und damit den anderen Unternehmenszielen gleichgestellt. Das Management und alle Mitarbeiter tragen die Verantwortung für unsere Umweltaktivitäten. Entscheidungen, die im Unternehmen getroffen werden, berücksichtigen Umweltschutzbelange. Wir verpflichten uns zur Einhaltung aller relevanten Umweltvorschriften und treffen hierfür alle notwendigen Maßnahmen. Durch die Ausrichtung unseres Umweltmanagementsystems nach der EG-Öko-Audit-Verordnung (EMAS) und der DIN EN ISO 14001 stellen wir die Umsetzung unserer Umweltpolitik sicher.

Motivation und Schulung

Unsere Führungskräfte nehmen eine zentrale Vorbildfunktion wahr und motivieren alle Mitarbeiter, umweltfreundlich und verantwortungsbewusst zu handeln. Durch Informationen und Schulungen fördern wir Umweltbewusstsein, Qualifikation und Eigeninitiative der Mitarbeiter.

Kontinuierliche Verbesserung

Wir verpflichten uns, den Umweltschutz im Unternehmen kontinuierlich zu verbessern. Die gesetzlichen Bestimmungen und behördlichen Auflagen stellen für uns Mindestanforderungen dar. Darüber hinausgehende Maßnahmen ergreifen wir, sobald es aus ökologischer und ökonomischer Sicht sinnvoll ist. Wir kontrollieren die Wirksamkeit unserer Umweltpolitik, Umweltziele und Umweltprogramme durch interne Audits.

Umweltschutz von der Entwicklung bis zur Produktion

Bereits bei der Entwicklung unserer Produkte achten wir darauf, dass sie möglichst umweltverträglich hergestellt, verpackt und transportiert werden können. Bei der Planung von Produktionsverfahren sowie beim Einrichten und Betreiben unserer technischen Anlagen sind wir bestrebt, die beste verfügbare Technik einzusetzen. Ferner nutzen wir stets Möglichkeiten, um Schadstoff- und Lärmemissionen zu vermeiden, Energie und Rohstoffe einzusparen und Abfälle zu vermeiden, zu vermindern oder wiederzuverwerten. Durch entsprechende technische und organisatorische Maßnahmen reduzieren wir das Aufkommen an Abfall und Reststoffen, umweltbelastenden Emissionen und Abwässern auf ein Mindestmaß. Die Auswirkungen der laufenden Tätigkeiten werden regelmäßig überwacht. Bei der Planung und Einführung neuer Verfahren orientieren wir uns am jeweils neuesten Stand der Technik.

Einbeziehen von Dienstleistern und Lieferanten

Wir erwarten von unseren Lieferanten die Einhaltung von Umweltstandards, die mit unserer Umweltpolitik in Einklang stehen. Dienstleister, die auf unserem Betriebsgelände tätig sind und andere in unserem Auftrag tätige Personen verpflichten wir, unsere Sicherheits- und Umweltstandards zu erfüllen.

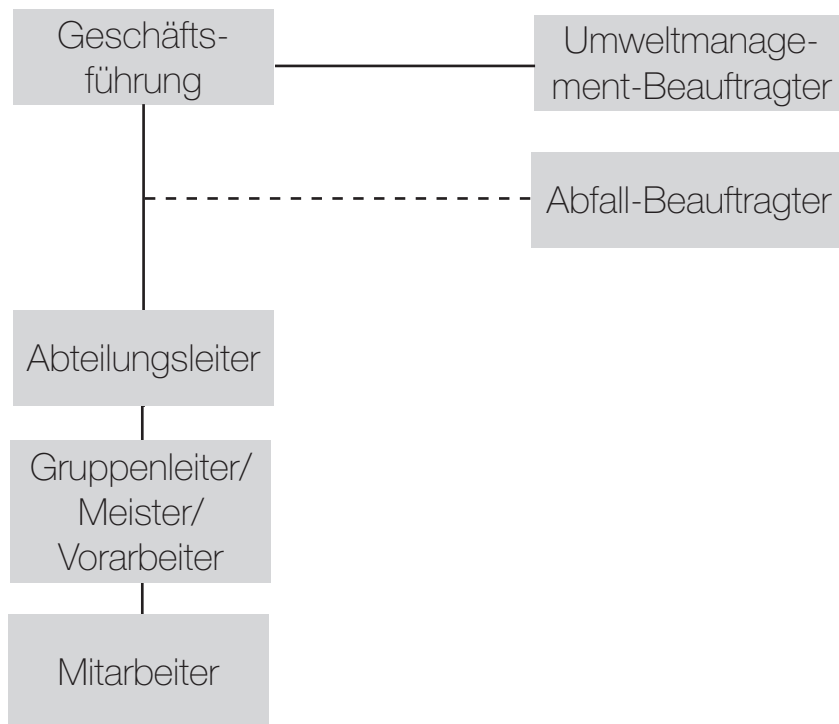
■ Umweltpolitik

Organisation des Umweltschutzes

Die Verantwortlichkeiten und Aufgaben im Bereich des Umweltschutzes sind in der Führungsstruktur der Heidrive fest verankert. Von der Geschäftsführung bis zum Mitarbeiter sind alle Stellen in angemessener

Weise für die Umsetzung des Umweltschutzes innerhalb ihres Verantwortungsbereiches zuständig. Das untenstehende Organigramm zeigt die Verantwortlichkeiten im Umweltschutz. Die namentliche Zuordnung der

hier dargestellten Funktionen ist in der Aufbauorganisation der Heidrive GmbH in ihrer jeweils gültigen Fassung zu finden. Das dargestellte Umweltmanagementsystem wird auch in der Pasotec GmbH umgesetzt.



Geschäftsführung

Die Geschäftsführung trägt die Gesamtverantwortung für die Einführung, Umsetzung und Aufrechterhaltung des Umweltschutzes. Die erforderlichen Mittel für die Durchführung von Maßnahmen im Umweltschutz werden von der Geschäftsführung eingeplant und bereitgestellt. Sie bewertet regelmäßig das Umweltmanagementsystem hinsichtlich Eignung und Wirksamkeit bei der Erfüllung der vorgegebenen Umweltschutzziele.

Arbeits- und Umweltschutzausschuss

Der Arbeits- und Umweltschutzausschuss berät vierteljährlich über aktuelle Belange und Verbesserungsmöglichkeiten sowohl im Bereich des Arbeitsschutzes als auch des Umweltschutzes. In diesem Gremium werden Maßnahmen zur Erhöhung der Arbeitssicherheit und zur Reduzierung der Umweltauswirkungen im Rahmen der Unternehmenstätigkeit der Heidrive beschlossen.

Umweltmanagement-Beauftragter

Der Umweltmanagement-Beauftragte der Heidrive GmbH ist für die Umsetzung, Auditierung, Aufrechterhaltung, Verbesserung und Dokumentation des Umweltmanagementsystems zuständig. Er berichtet direkt an die Geschäftsführung.

Störfall- bzw. Notfallmanagement

Innerhalb des Arbeitsschutzmanagements und in verschiedenen Verfahrensanweisungen ist das Stör- und Notfallmanagement, auch in Bezug auf Umweltaspekte, geregelt.

Mitarbeiter

Die Mitarbeiter sind verpflichtet, die Vorschriften und Anweisungen zum Umweltschutz einzuhalten und den Arbeitgeber sowie ihre Vorgesetzten bei der Einhaltung dieser Vorschriften zu unterstützen. Die Mitarbeiter sind weiterhin verpflichtet, erkannte umweltrelevante Mängel unverzüglich dem Vorgesetzten oder dem Umweltbeauftragten zu melden. Außerdem sind die Mitarbeiter berechtigt, dem Vorgesetzten Vorschläge zu allen Fragen des Umweltschutzes zu machen.

Vorgesetzter: Abteilungsleiter, Gruppenleiter und Meister

Vorgesetzter ist jeder weisungsbefugte Mitarbeiter im Unternehmen. Der Vorgesetzte setzt im Rahmen seiner Führungsaufgaben die Forderungen zum Umweltschutz um. Er trägt die Verantwortung für die Beseitigung von Mängeln und nimmt darüber hinaus die definierten Pflichten und Verantwortlichkeiten wahr wie die Beschaffung geeigneter Betriebsmittel, die Information der Mitarbeiter und die Kontrolle der Abläufe.

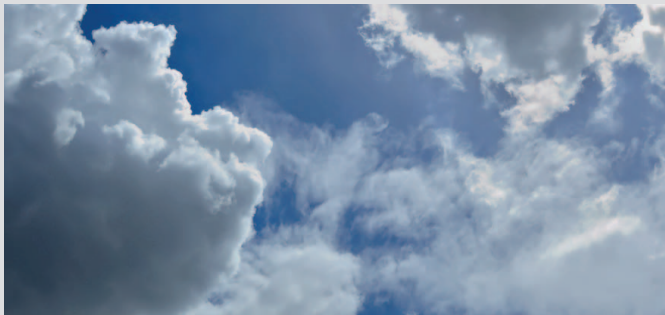
Betriebsbeauftragter für Abfall

Der Betriebsbeauftragte für Abfall nimmt die Aufgaben gem. §59 KrWG wahr. Er berät die Geschäftsführung und die Betriebsangehörigen in Angelegenheiten, die für die Kreislaufwirtschaft und die Abfallbeseitigung bedeutsam sein können. Dazu gehört u.a., den Weg der Abfälle von ihrer Entstehung oder Anlieferung bis zu ihrer Verwertung oder Beseitigung sowie die Einhaltung der Vorschriften des Gesetzes und der relevanten Rechtsverordnungen zu überwachen.

■ Kernindikatoren

Kernindikatoren zu den Umweltauswirkungen

Die Umweltleistung eines Unternehmens wird anhand der folgenden sechs Schlüsselbereiche (Kernindikatoren) dargestellt.



„Umweltschutz betrifft uns alle - als Unternehmen können wir einen wichtigen Teil dazu beitragen, unsere Umwelt zu erhalten.“

Energie

Der Bereich Energieeffizienz umfasst den jährlichen Gesamtverbrauch an Energie. Dieser wird in MWh oder GJ dargestellt. Außerdem wird der Gesamtverbrauch an erneuerbaren Energien aufgeführt, d.h. der Anteil der Energie, die aus erneuerbaren Energiequellen gewonnen wird.

Emissionen

Im Schlüsselbereich Emissionen werden die jährlichen Emissionen von Treibhausgasen und die jährlichen Gesamtemissionen in die Luft erfasst.

Material

Hier wird der Strom der Einsatzmaterialien, welche für die Unternehmenstätigkeit benötigt werden, in Tonnen pro Jahr (exklusive Energieträger und Wasser) erfasst.

Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt

Im Schlüsselbereich Flächenverbrauch wird die gesamte sowie die versiegelte/bebaute/naturnahe Fläche eines Unternehmens ausgewiesen.

Wasser

Der jährliche Wasserverbrauch eines Unternehmens in m³ wird erfasst.

Abfall

Hier wird das jährliche Abfallaufkommen eines Unternehmens nach Abfallarten gegliedert ausgewiesen. Zudem wird das Jahresaufkommen an gefährlichen Abfällen gesondert aufgelistet. Die Abfälle werden in Tonnen bzw. Kilogramm bemessen.



■ Umweltauswirkungen

Umweltauswirkungen nach Tätigkeiten im Unternehmen für die Heidrive GmbH

Bei der Herstellung unserer Produkte werden verschiedene industrielle Fertigungsverfahren verwendet, im Zuge derer diverse Auswirkungen auf die Umwelt gegeben sind. Im Folgenden werden die Umweltauswirkungen, gegliedert nach verursachenden Fertigungsverfahren, dargestellt. Auch in der Pro-

duktentwicklung, im Lager, beim Transport, in der Beschaffung und bei der Wärmedämmung des Gebäudes fallen Umweltauswirkungen an, welche untenstehend aufgelistet sind.

Die Bewertung der Umweltauswirkungen erfolgt nach diesen Bewertungskriterien:

Bewertung der Auswirkungen (AB):

- 1 = gravierende Umweltauswirkungen;
- 2 = mögliche aber nicht gravierende Umweltauswirkungen;
- 3 = langfristig nachteilige Umweltauswirkungen möglich bzw. unwahrscheinlich.

Bewertung der Beeinflussbarkeit (BB):

- 1 = schwer, nur mit hohem technischen Aufwand oder Kosten zu ändern;
- 2 = mittel; mit etwas technischem Aufwand oder geringen Kosten zu ändern;
- 3 = leicht, kann ohne hohen Aufwand oder Kosten geändert werden.

Verursacher	Input	Output	AB	BB
Druckluftanlage	Strom	Abwasser, Lärm, Wärme, Altöl	2	1
Lackierstände	Strom, Wasser, Druckluft, Lacke, Verdünner	Lösungsmittel, Lackabfall (gefährlicher Abfall, Abwasser)	2	1
Absauganlage in der Lackiererei	Strom	Lösemittel, Lärm, Abfall	2	1

Verursacher	Input	Output	AB	BB
Gleitschleifanlage im Druckguss inkl. Abwasseraufbereitung	Strom, Wasser, Schleifkörper	Abwasser, Lärm, Wärme, gefährlicher Abfall	3	2
Druckgießmaschinen/ Absaugung	Strom, Druckluft, Rohmaterial	Kühlwasser, Wasserdampf, Lärm, Aerosole, Wärme, Abfall (Metalle, gefährlicher Abfall)	2	1
Wärmeöfen im Druckguss	Gas, Strom, Rohmaterial	Wärme, Wasserdampf, Krätze	2	1
Produktentwicklung	Produktidee, Kundenvorgaben	Antriebslösungen	2	1
Produktion	Rohstoffe, Energie (Strom, Wärme, Gas,...)	Abfälle (Metalle, Kunststoff, Elektronik, Öle, teilweise gefährliche Abfälle, Verpackung)	1	1
Gefahrstofflagerung/ Lager	Gefahrstoffe	Abfälle	2	1
Transport (Versand & Anlieferung)	Treibstoffe, Verpackungsmaterial	Abgase, Abfälle (auch beim Kunden)	2	2
Beschaffung	Energie und Ressourcen	Abfälle (indirekte Umweltauswirkungen)	2	2
Gebäude/Wärme- dämmung	Strom, Fernwärme	Wärme	1	1

Umweltauswirkungen

Umweltauswirkungen nach Tätigkeiten im Unternehmen für die Pasotec GmbH

Bei der Herstellung unserer Produkte werden verschiedene industrielle Fertigungsverfahren verwendet, im Zuge derer diverse Auswirkungen auf die Umwelt gegeben sind. Im Folgenden werden die Umweltauswirkungen, gegliedert nach verursachenden Fertigungsverfahren, dargestellt. Auch in der Pro-

duktentwicklung, im Lager, beim Transport, in der Beschaffung und bei der Wärmedämmung des Gebäudes fallen Umweltauswirkungen an, welche untenstehend aufgelistet sind.

Die Bewertung der Umweltauswirkungen erfolgt nach diesen Bewertungskriterien:

Bewertung der Auswirkungen (AB):

- 1 = gravierende Umweltauswirkungen;
- 2 = mögliche aber nicht gravierende Umweltauswirkungen;
- 3 = langfristig nachteilige Umweltauswirkungen möglich bzw. unwahrscheinlich.

Bewertung der Beeinflussbarkeit (BB):

- 1 = schwer, nur mit hohem technischen Aufwand oder Kosten zu ändern;
- 2 = mittel; mit etwas technischem Aufwand oder geringen Kosten zu ändern;
- 3 = leicht, kann ohne hohen Aufwand oder Kosten geändert werden.

Verursacher	Input	Output	AB	BB
Transport (Versand & Anlieferung)	Treibstoffe, Verpackungsmaterial	Abgase, Abfälle (auch beim Kunden)	2	2
Produktentwicklung	Produktidee, Kundenvorgaben	Systemtechniklösungen	2	1
Produktion	Rohstoffe, Energie (Strom, Wärme, Gas,...)	Abfälle (Metalle, Kunststoff, Elektronik, Öle)	1	1

Verursacher	Input	Output	AB	BB
Beschaffung	Energie und Ressourcen	Abfälle (indirekte Umweltauswirkungen)	2	2
Gebäude/Wärmedämmung	Strom, Erdgas	Wärme, Abgase	1	1
Pulverbeschichtung	Strom, Pulver, Wasser	Wasserdampf, Wärme, Lärm, Abfall (Pulver)	2	1
Abwasseraufbereitung	Strom, NaOH, HCl, FeCl ₃ , Flockungsmittel	Abwasser, Schlamm	2	2
Druckluftanlage	Strom	Abwasser, Lärm, Wärme, Altöl	2	1



Umweltauswirkungen

Auswirkungen der Geschäftstätigkeit auf die Umwelt für die Heidrive GmbH

In der folgenden Übersicht sind die Umweltauswirkungen der Heidrive GmbH in den Klassen Energieeffizienz, Wasser, Materialeffizienz, Emissionen, biologische Vielfalt und Abfall für die Jahre 2015 - 2018 dargestellt.

Input

Typ/Klasse	Kennzahl	2018	2017	2016	2015	Einheit
Energieeffizienz	Ressourcenverbrauch Strom	1.536	1.483	1.338	1.438	MWh
Energieeffizienz	Ressourcenverbrauch Fernwärme	1.107	1.191	1.050	1.024	MWh
Energieeffizienz	Ressourcenverbrauch Erdgas für Produktion	483	464	474	303	MWh
Energieeffizienz	Ressourcenverbrauch Erdgas gesamt	483	464	474	303	MWh
Energieeffizienz	Ressourcenverbrauch Energie gesamt	3.126	3.138	2.862	2.765	MWh

Typ/Klasse	Kennzahl	2018	2017	2016	2015	Einheit
Energieeffizienz	Ressourcenverbrauch erneuerbare Energie gesamt	1.755	1.872	1.669	1.675	MWh
Wasser	Ressourcenverbrauch Trinkwasser ⁸	6.853	5.700	2.381	2.896	m ³
Materialeffizienz	Ressourcenverbrauch Kupfer	98,8	88,7	83,2	80,6	t
Materialeffizienz	Ressourcenverbrauch Zink	31,1	46,0	43,8	34,0	t
Materialeffizienz	Ressourcenverbrauch Aluminium	7,0	9,0	17,6	11,3	t
Materialeffizienz	Ressourcenverbrauch Alulegierungen	153,4	133,1	117,3	124,5	t
Materialeffizienz	Ressourcenverbrauch Halbzeuge	62,9	55,8	32,6	24,7	t
Flächenverbrauch	Ressourcenverbrauch Fläche gesamt	19.440	19.440	19.440	19.440	m ²
Flächenverbrauch	Ressourcenverbrauch Fläche versiegelt	10.247	10.247	10.247	10.247	m ²
Flächenverbrauch	Ressourcenverbrauch Fläche naturnah	0	0	0	0	m ²

Umweltauswirkungen

Output

Typ/Klasse	Kennzahl	2018	2017	2016	2015	Einheit
Emissionen ³	CO2-Emissionen direkt	152	164	163	107	t
Emissionen ³	CO2-Emissionen indirekt	799	771	696	748	t
Emissionen ³	Gesamtemissionen CO2	951	935	859	855	t
Emissionen ³	Sonstige Emissionen (SO2, NOx, PM)	2,1	1,9	1,7	1,7	t
Emissionen	Lösemittel	1,5	1,9	1,6	1,4	t
Abfall	Abfälle gefährlich	52,0	32,9	29,6	25,0	t
Abfall	Abfälle ungefährlich	43,2	41,3	30,6	48,7	t
Abfall	Abfälle metallisch (Rec.)	155,5	181,0	155,8	154,2	t

Unternehmenskennzahlen

Kennzahl	2018	2017	2016	2015	Einheit
Produktionsmenge	415.228	414.438	424.320	439.509	St.
Gesamtumsatz	32,3	26,1	22,6	21,7	Mio.€
Eingesetztes Material	13,6	10,7	9,5	8,8	Mio.€

Umweltauswirkungen mit Bezugsgrößen/Kernindikatoren

Zum besseren Verständnis werden die Umweltauswirkungen der Heidrive GmbH in Bezug zum Umsatz gesetzt.

Kennzahl	2018	2017	2016	2015	Einheit
Anteil erneuerbarer Energien am Gesamtverbrauch	56,1	59,7	58,3	60,6	%
Menge eingesetztes Material zum Umsatz ⁶	42,1	41,0	42,0	40,1	%
Stromverbrauch zum Umsatz	47,6	56,8	59,2	66,3	MWh/Mio.€
Wärmeverbrauch zum Umsatz	34,3	45,6	46,5	47,2	MWh/Mio.€
Trinkwasserverbrauch zum Umsatz	212,2	218,4	105,4	133,5	m ³ /Mio.€
Gesamte Fläche zum Umsatz	601,9	744,8	860,2	895,9	m ² /Mio.€
Versiegelte Fläche zum Umsatz	317,9	392,6	453,4	472,2	m ² /Mio.€
Gefährliche Abfälle zum Umsatz	1,6	1,3	1,3	1,1	t/Mio.€
Abfälle zum Umsatz	7,8	9,8	9,6	11,6	t/Mio.€
Treibhausgasemissionen zum Umsatz	29,5	35,8	38,0	39,4	t/Mio.€
Sonstige Emissionen zum Umsatz	0,1	0,1	0,1	0,1	t/Mio.€

(3) Ermittlung der Emissionswerte gemäß GEMIS-Datenbank des UBA bzw. Emissionsrechner des LfU.

(6) Eine einheitliche Erfassung des Materials in Tonnen ist aufgrund des hohen Anteils von Zukaufteilen am Einkaufsvolumen nicht möglich.

(8) Mehrverbrauch in 2017 durch Defekt in Wasseraufbereitungsanlage (ca. 3.100m³) und Ausfall eines Kühlturms (ca. 1.800 m³), in 2018 aufgrund Wasserrohrbruch (ca. 3.000m³) und Ausfall eines Kühlturms (ca. 200 m³); Normalisierung des Verbrauches ab März 2019 erwartet

Umweltauswirkungen

Auswirkungen der Geschäftstätigkeit auf die Umwelt für die Pasotec GmbH

In der folgenden Übersicht sind die Umweltauswirkungen der Tochtergesellschaft Pasotec GmbH in den Klassen Energieeffizienz, Wasser, Materialeffizienz, Emissionen, biologische Vielfalt und Abfall für die Jahre 2015 - 2018 dargestellt.

Input

Typ/Klasse	Kennzahl	2018	2017	2016	2015	Einheit
Energieeffizienz	Ressourcenverbrauch Strom	141	164	202	186	MWh
Energieeffizienz	Ressourcenverbrauch Erdgas für Heizung	337	372	247	216	MWh
Energieeffizienz	Ressourcenverbrauch Erdgas für Produktion	550	560	630	553	MWh
Energieeffizienz	Ressourcenverbrauch Erdgas gesamt	887	932	877	769	MWh
Energieeffizienz	Ressourcenverbrauch Energie gesamt	1.028	1.096	1.079	955	MWh

Typ/Klasse	Kennzahl	2018	2017	2016	2015	Einheit
Energieeffizienz	Ressourcenverbrauch erneuerbare Energie gesamt	75	95	117	104	MWh
Wasser	Ressourcenverbrauch Trinkwasser	966	906	1.632	2.524	m ³
Materialeffizienz	Ressourcenverbrauch Halbzeuge ²	110,0	110,0	75,0	70,0	t
Flächenverbrauch	Ressourcenverbrauch Fläche gesamt	9.214	9.214	9.214	9.214	m ²
Flächenverbrauch	Ressourcenverbrauch Fläche versiegelt	4.951	4.951	4.951	4.951	m ²
Flächenverbrauch	Ressourcenverbrauch Fläche naturnah	0	0	0	0	m ²

Umweltauswirkungen

Output

Typ/Klasse	Kennzahl	2018	2017	2016	2015	Einheit
Emissionen ³	CO2-Emissionen direkt	218	232	215	158	t
Emissionen ³	CO2-Emissionen indirekt	73	85	105	87	t
Emissionen ³	Gesamtemissionen CO2	291	317	320	245	t
Emissionen ³	Sonstige Emissionen (SO2, NOx, PM)	0,6	0,7	0,7	0,5	t
Emissionen	Lösemittel	0,3	0,1	0,1	0,1	t
Abfall	Abfälle gefährlich ⁵	0,3	0,0	16,1	0	t
Abfall	Abfälle ungefährlich	22,0	20,8	11,7	8,4	t
Abfall	Abfälle metallisch (Rec.)	1,5	1,5	1,0	5,0	t

Unternehmenskennzahlen

Kennzahl	2018	2017	2016	2015	Einheit
Produktionsmenge	91.662	86.639	82.225	76.082	St.
Gesamtumsatz	10,8	9,9	8,9	7,7	Mio.€
Eingesetztes Material	6,5	6,0	5,4	4,8	Mio.€

Umweltauswirkungen mit Bezugsgrößen/Kernindikatoren

Zum besseren Verständnis werden die Umweltauswirkungen der Pasotec GmbH in Bezug zum Umsatz gesetzt.

Kennzahl	2018	2017	2016	2015	Einheit
Anteil erneuerbarer Energien am Gesamtverbrauch	7,3	8,7	10,8	10,9	%
Menge eingesetztes Material zum Umsatz ⁶	60,0	60,6	60,1	62,3	%
Stromverbrauch zum Umsatz	13,1	16,6	22,7	24,2	MWh/Mio.€
Wärmeverbrauch zum Umsatz	31,2	37,6	27,8	28,1	MWh/Mio.€
Trinkwasserverbrauch zum Umsatz	89,4	91,5	183,4	327,8	m ³ /Mio.€
Gesamte Fläche zum Umsatz	853,1	930,7	1.035,3	1.196,7	m ² /Mio.€
Versiegelte Fläche zum Umsatz	458,7	500,1	556,3	643,9	m ² /Mio.€
Gefährliche Abfälle zum Umsatz	0,1	0,0	1,8	0,0	t/Mio.€
Abfälle zum Umsatz	2,1	2,3	3,2	1,7	t/Mio.€
Treibhausgasemissionen zum Umsatz	27,0	32,0	36,0	31,8	t/Mio.€
Sonstige Emissionen zum Umsatz	0,1	0,1	0,1	0,1	t/Mio.€

(3) Ermittlung der Emissionswerte gemäß GEMIS-Datenbank des UBA bzw. Emissionsrechner des LfU.

(5) Zunahme in 2016 aufgrund Grundreinigung der Abwasseraufbereitungsanlage inkl. Entsorgung von Abwasser/Filterschlamm.

(6) Eine einheitliche Erfassung des Materials in Tonnen ist aufgrund des hohen Anteils von Zukaufteilen am Einkaufsvolumen nicht möglich.

(7) Reduzierung aufgrund geringerem Verbrauchs in Abwasserbehandlung

(10) Erhöhung seit 2017 wegen Nutzung und Bezug des OG mit Büroräumen

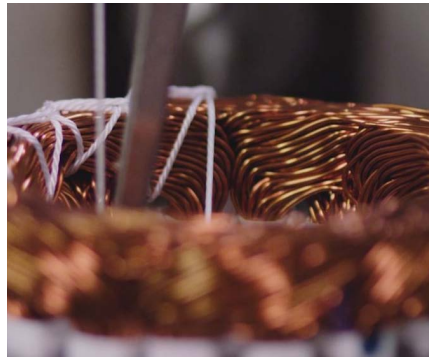
■ Gemeinsames Umweltprogramm

Unsere Überzeugung

Wir sind überzeugt, mit der Einführung von EMAS einen ersten Schritt zu einer besseren Darstellung und Bewertung unserer Umweltleistung getan zu haben. Für die Zukunft streben

wir schrittweise Verbesserungen im Umweltschutz an. Basierend auf den Umweltgrundsätzen und den ermittelten Umweltauswirkungen durch unsere Unternehmenstätigkeit setzen wir uns

für das Unternehmen Heidrive GmbH und die Tochtergesellschaft Pasotec GmbH folgende Ziele zur Verbesserung des Umweltschutzes (Zusammenhang siehe Seite 21):



Umweltschutz als Unternehmensziel

Der Umweltschutz ist in die allgemeinen Unternehmensziele eingebunden. Als Einzelziel hierzu soll der betriebliche Umweltschutz kontinuierlich verbessert werden. Erste Schritte dazu lagen in der Einführung eines Umweltmanagementsystems nach EMAS/ISO14001 und die Durchführung der Umweltprüfung. Die Umweltbetriebsprüfungen (interne Audits) tragen dazu bei, die Einhaltung der eingeführten Standards zu überwachen, Potenzial für weitere Verbesserungsmaßnahmen herauszufinden und anzustoßen. 2017 und 2018 erfolgte die Anpassung des Umweltmanagementsystems an die ISO 14001:2015 sowie an die geänderten Anhänge der EMAS-Verordnung.

Erhöhung der Transparenz nach Innen und Außen

Zur Erhöhung der Transparenz bezüglich des Umweltschutzes bei der Heidrive GmbH und der Pasotec GmbH wurde ein Eintrag in das EMAS-Register vorgenommen. Mit dieser Umwelterklärung wird das Umweltmanagement der Heidrive GmbH und der Pasotec GmbH für Mitarbeiter, Kunden, Lieferanten und die interessierte Öffentlichkeit transparent und verständlich erläutert. Die Umwelterklärung kann über die Homepage heruntergeladen oder in Schriftform angefordert werden.

Verbesserung von Umweltbe- wusstsein und Kommunikation

Um zur Motivation und Schulung der Mitarbeiter in Umweltschutzbelangen beizutragen, wird das Umweltbewusstsein der Mitarbeiter durch kontinuierliche Schulungsmaßnahmen gestärkt. Im Rahmen von Gesprächen, Newslettern, Unterweisungen und Schulungen werden die Führungskräfte und Mitarbeiter regelmäßig über aktuelle umweltrelevante Themen informiert und zum umweltbewussten Handeln motiviert.

Einbeziehung der Mitarbeiter und Vorschlags- wesen

Den Mitarbeitern wird Gelegenheit gegeben, Ideen, Kritik und Verbesserungsvorschläge zum betrieblichen Umweltschutz zu äußern. Diese werden innerhalb des Umweltmanagementsystems aufgenommen und berücksichtigt. Ein im November 2015 durchgeführte Befragung wurde in 2016 ausgewertet und bewertet. Soweit sinnvoll und realisierbar wurden die abgegebenen Vorschläge in den letzten beiden Jahren umgesetzt. Im firmeninternen Newslettern werden die Mitarbeiter regelmäßig an die Möglichkeit erinnert, weiterhin Verbesserungsvorschläge zum Umweltschutz abzugeben.

Umweltschutz beginnt bei der Produktentwick- lung

Energieeffiziente und ressourcenschonende Antriebe setzen sich immer mehr durch. Neuentwicklungen konzentrieren sich mittlerweile überwiegend auf den Servomotorenbereich. Demzufolge stieg der Anteil der verkauften Motoren in dieser Sparte von 6,9% in 2015 auf 11% im letzten Jahr.

■ Gemeinsames Umweltprogramm

Die Grundlage für einen durchgehenden Umweltschutz von der Entwicklungsstufe bis zur

Produktion bildet die Reduzierung beziehungsweise Vermeidung von Umweltbelastungen.

Darunter fallen verschiedene Einzelziele, welche im Folgenden aufgelistet sind.

Energieeinsparung durch Vermeidung von Leckagen

Um Energieverluste zu vermeiden, wurde die Druckluftanlage eingehend überprüft und gewartet. Durch das gezielte Beseitigen von Leckagen sowie den Einbau einer frequenzgeregelten Zeitsteuerung des Kompressors konnte seit 2016 eine jährliche Einsparung von 14 MWh erzielt werden. Eine in 2018 begonnene Erneuerung der Hauptdruckluftleitungen wird eine Energieeinsparung von 30% bringen.

Gezielte Lieferantentwicklung (Umweltaktivitäten und Nachhaltigkeit)

Auch bei unseren Geschäftspartnern möchten wir den Fokus auf den Umweltschutz richten. Dazu werden die Umweltaktivitäten und Nachhaltigkeit der Lieferanten bei der Auswahl und Entwicklung von Lieferanten berücksichtigt. Eine Umfrage hat ergeben, dass bereits ein bedeutender Anteil der A-Lieferanten der Heidrive GmbH und der Pasotec GmbH Umweltmanagementsysteme implementiert hat oder an der Einführung arbeitet. Bei der Suche neuer Lieferanten ist deren Umweltengagement mittlerweile ein wichtiges Auswahlkriterium. Z.B. wird 2019 in Zusammenarbeit mit einem wichtigen Lieferanten von Motorkomponenten die Umstellung von Stryoporverpackungen auf ein umweltfreundliches Verpackungssystem erprobt.

Verringerung von Schadstoffemissionen

Soweit mit Kundenvorgaben vereinbar, werden seit 2016 wasserbasierte Lacksysteme verwendet. Durch die damit verbundene Reduzierung lösemittelhaltiger Lacke und Grundierungen kann ein erheblicher Beitrag zur Reduzierung der Umweltbelastungen erreicht werden. Die Lösemittellemission lag 2018 mit einer Gesamtmenge von 1,8t für beide Standorte unter dem in der 31. Bundesimmissionsschutzverordnung genannten Schwellenwert von 5 t/Jahr. Dies bedeutet, dass derzeit keine weiteren Maßnahmen erforderlich sind. Für 2019 ist der Ersatz der Waschanlage für bearbeitete Metallteile geplant. Durch den damit verbundenen Wechsel des Reinigungsmediums von Tetrachlorethylen auf modifizierte Alkohole werden mögliche Umwelt- und Gesundheitsrisiken minimiert.

Einsparung von Heizenergie und Verringerung von Wärmeverlusten

Um Wärmeverluste künftig zu vermeiden, wurden seit 2015 diverse bauliche Maßnahmen an beiden Standorten umgesetzt. Dazu gehörten der Ersatz von Fenstern in der Produktion und der Verwaltung durch moderne Fenster mit Dreifach-Verglasung. Darüber hinaus wurden einige Dachluken neu abgedichtet. Für 2019 sind weitere Austauschaktionen alter Fenster geplant. Im Bereich Technik wurde 2017 das Flachdach komplett erneuert, was eine Reduzierung des U-Wertes (Wärmedurchgangskoeffizient) um 50% zur Folge hatte. Durch die Summe dieser Maßnahmen erhoffen wir uns eine deutliche Verringerung von Wärmeverlusten. Um Heizenergie zu sparen, wurden in den Sozialräumen der Heidrive Thermostatventile eingebaut. Dadurch konnten Einsparungen von 10MWh pro Jahr realisiert werden. In 2017 wurde die Heizungsanlagen der Heidrive GmbH und der Pasotec GmbH optimiert. Für 2019 ist zudem die Modernisierung der Heizungssteuerung mit einem Einsparpotenzial von ca. 5%/Jahr vorgesehen. Die Nutzung der Abluft der Pulverbeschichtung trägt seit einigen Monaten auch zur Einsparung von Heizenergie bei. Außerdem wurden an beiden Standorten Schnellauf-tore in den Produktions- und Lagerbereichen eingebaut.

■ Gemeinsames Umweltprogramm

Verbesserung der Notfallvorsorge und Gefahrenabwehr

Seit 2017 wurden etliche Maßnahmen zur Verbesserung des Brandschutzes an beiden Standorten in die Wege geleitet und bereits teilweise umgesetzt. Dazu zählen die Erstellung eines Feuerwehreinsatzplanes, die Erneuerung der Notfallkennzeichnung, die Reduzierung der Mengen an brennbaren Flüssigkeiten, die Beseitigung von Brandlasten in Fluchtwegen, die Erweiterung der Prüfung und Instandhaltung von Brandschutz Türen und weiteren Brandabschottungen. Weitere Verbesserungen wie die Revision/Überholung der Sprinkleranlage sind für 2019 in Vorbereitung. Das neue Gefahrstofflager wurde Anfang 2018 fertiggestellt und mit zwei Sicherheitschränken sowie mehreren Auffangwannen ausgestattet. Zutritt, Kennzeichnung und Handhabung von (gefährlichen) Abfällen wurden neu geregelt.

Reduzierung des Trinkwasserverbrauchs

Der Trinkwasserverbrauch in der Pasotec GmbH konnte seit 2017 deutlich gesenkt werden. Dazu beigetragen haben die Installation von Zählern an der Abwasseraufbereitungsanlage und die Optimierung der Mischungsverhältnisse/Parameter. Aufgrund der in 2017 durchgeführten Erneuerung der Wasseraufbereitungsanlage für den Druckguss und die Lackiererei in der Heidrive GmbH wird auch hier der Wasserverbrauch in den kommenden Jahren zurückgehen. Allerdings kam es in 2017 zu einem Mehrverbrauch durch einen Defekt in der Wasseraufbereitungsanlage (ca. 3.100m³) und Ausfall eines Kühlturms (ca. 1.800 m³), in 2018 aufgrund Wasserrohrbruch (ca. 3.000m³) und Ausfall eines Kühlturms (ca. 200 m³). Eine Normalisierung des Verbrauches wird ab März 2019 erwartet.

Reduzierung des Stromver- brauchs

Durch den kontinuierlichen Ersatz von herkömmlichen Lampen durch LED-Leuchtmittel wird der Stromverbrauch durch die Beleuchtung stetig reduziert. Bis Ende 2018 konnte eine jährliche Energieeinsparung von 35 MWh erreicht werden, die in 2019 nach der kompletten Umstellung auf LED-Technik auf ca. 40 MWh steigen wird. Auch die Ende 2018 abgeschlossene Erneuerung der Umwälzpumpen zusammen mit einem Hydraulischen Abgleich führt seitdem zu einer voraussichtlichen jährlichen Einsparung von 45MWh.

Gültigkeitserklärung

Die Heidrive GmbH und die Pasotec GmbH sind von Gesetzen zum Schutz vor gefährlichen Stoffen, insbesondere im Bereich des Umgangs mit Gefahrstoffen sowie bei der Lagerung und beim Transport dieser Stoffe, betroffen. Bei der Oberflächenbehandlung greifen Gesetze zum Immissionsschutz. Als Erzeuger von Abfällen und



gefährlichen Abfällen halten sich die Heidrive GmbH und die Pasotec GmbH streng an die geltenden Vorschriften. Im Wasserrecht bzw. Gewässerschutz wird die Einleitung wassergefährdender Stoffe in die Kanalisation reglementiert. Für das Einleiten des Abwassers durch die Heidrive GmbH und die Pasotec GmbH gelten die Auflagen der

Abwasserverordnung (Anhang 40) gemäß der Genehmigung vom 17.12.14 (Landratsamt Kelheim). Die Einhaltung dieser Auflagen wird regelmäßig überwacht. Alle relevanten geltenden Umweltvorschriften werden durch die Heidrive GmbH mit der Tochtergesellschaft Pasotec GmbH eingehalten.

ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHTERS ZU DEN BEGUTACHTUNGS- UND VALIDIERUNGSTÄTIGKEITEN

Die OmniCert Umweltgutachter GmbH mit der Registrierungsnummer DE-V-0360, vertreten in Fallkooperation durch den unterzeichnenden EMAS-Umweltgutachter

Peter Fischer (Registrierungsnummer DE-V-0060), akkreditiert für die Bereiche

-  27.1: Herstellung von Elektromotoren, Generatoren, Transformatoren, Elektrizitätsverteilungs- und -schalteinrichtungen
-  32.50.1: Herstellung von medizinischen Apparaten und Materialien a. n. g.

bestätigt begutachtet zu haben, ob die Heidrive GmbH und die Pasotec GmbH, wie in der aktualisierten Umwelterklärung 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), zuletzt geändert durch die Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018, erfüllt.

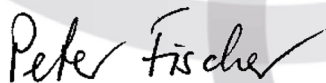


Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- 🌿 die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in Verbindung mit der Verordnung (EU) 2017/1505 sowie der Verordnung (EU) 2018/2026 durchgeführt wurden,
- 🌿 das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- 🌿 die Daten und Angaben der Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation in der Umwelterklärung 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.

Kelheim, den 30.07.2019



Dipl. -Ing. Peter Fischer
Umweltgutachter DE-V-0060

Dipl.-Ing. (FH) Thorsten Grantner
Umweltgutachter DE-V-0284



Heidrive GmbH - 2016

Heidrive GmbH
Starenstraße 23
93309 Kelheim

Kontakt

Telefon: +49 9441/707-0
Fax: +49 9441/707-259

Online

Internet: www.heidrive.de
E-Mail: info@heidrive.de

Ansprechpartner zum Thema Umweltmanagement

Sie haben Fragen zum Thema Umweltschutz bei der Heidrive und der Pasotec GmbH?
Kontaktieren Sie unseren Umweltmanagement-Beauftragten Herrn Ossig per Mail an
info@heidrive.de oder unter 49 9441/707-0

