

SSF-Verbindungsteile GmbH

Umwelterklärung 2014



Registrier-Nr. : DE-S-158-00024

Inhalt

1. Vorwort der Geschäftsleitung
2. Unternehmen und Standort
3. Tätigkeit des Unternehmens und eingesetzte Verfahren
4. Umweltpolitik – Unternehmenspolitik
5. Umweltmanagementsystem
6. Stoff- und Energieströme: In- und Output
7. Umweltauswirkungen
8. Rechtsvorschriften
9. Umweltprogramme
10. Nächste Umwelterklärung
11. Beratung
12. Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten
13. Einladung zum Dialog

1. Vorwort der Geschäftsleitung

Aus Verantwortung gegenüber Mensch und Umwelt orientiert sich unser Verhalten an den Erfordernissen des Umweltschutzes. Alle betrieblichen Tätigkeiten und Prozesse, unsere Dienstleistungen und Produkte sind geprägt von dieser Verpflichtung.

Die europäische Umweltnorm EMAS ist ein Instrument zur Neuausrichtung des Umweltverhaltens eines Betriebes. Hierbei werden alle umweltrelevanten Verhaltensweisen und Tätigkeiten, aber auch Gebäude, Einrichtungen und Anlagen hinsichtlich ihrer Auswirkung auf unsere Umwelt untersucht.

Mit der vorliegenden Umwelterklärung wollen wir einen Überblick über die Umweltschutzaktivitäten unseres Unternehmens geben.

Wir wenden uns mit den in dieser Erklärung enthaltenen Informationen an unsere Kunden, unsere Mitarbeiter, Zulieferanten und Subunternehmer, an die für uns zuständigen Behörden und die interessierte Öffentlichkeit.



Die Umwelterklärung ist wichtiger Bestandteil unseres Umweltmanagement-Systems, das die kontinuierliche Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes im Unternehmen zum Ziel hat. Diese ökologische Zielsetzung steht dabei nicht im Widerspruch zu ökonomischen Zielen.

Mit der EMAS verbunden ist die regelmäßige Überprüfung unseres betrieblichen Umweltschutzes durch einen zugelassenen Umweltgutachter. Der Gutachter hat die vor Ihnen liegende Umwelterklärung geprüft und ist zu dem Schluss gekommen, dass alle für den Standort wichtigen Umweltfragen berücksichtigt wurden.

Nürnberg, im April 2014

Geschäftsleitung

Dr. Norbert Werner

Ewald Köck

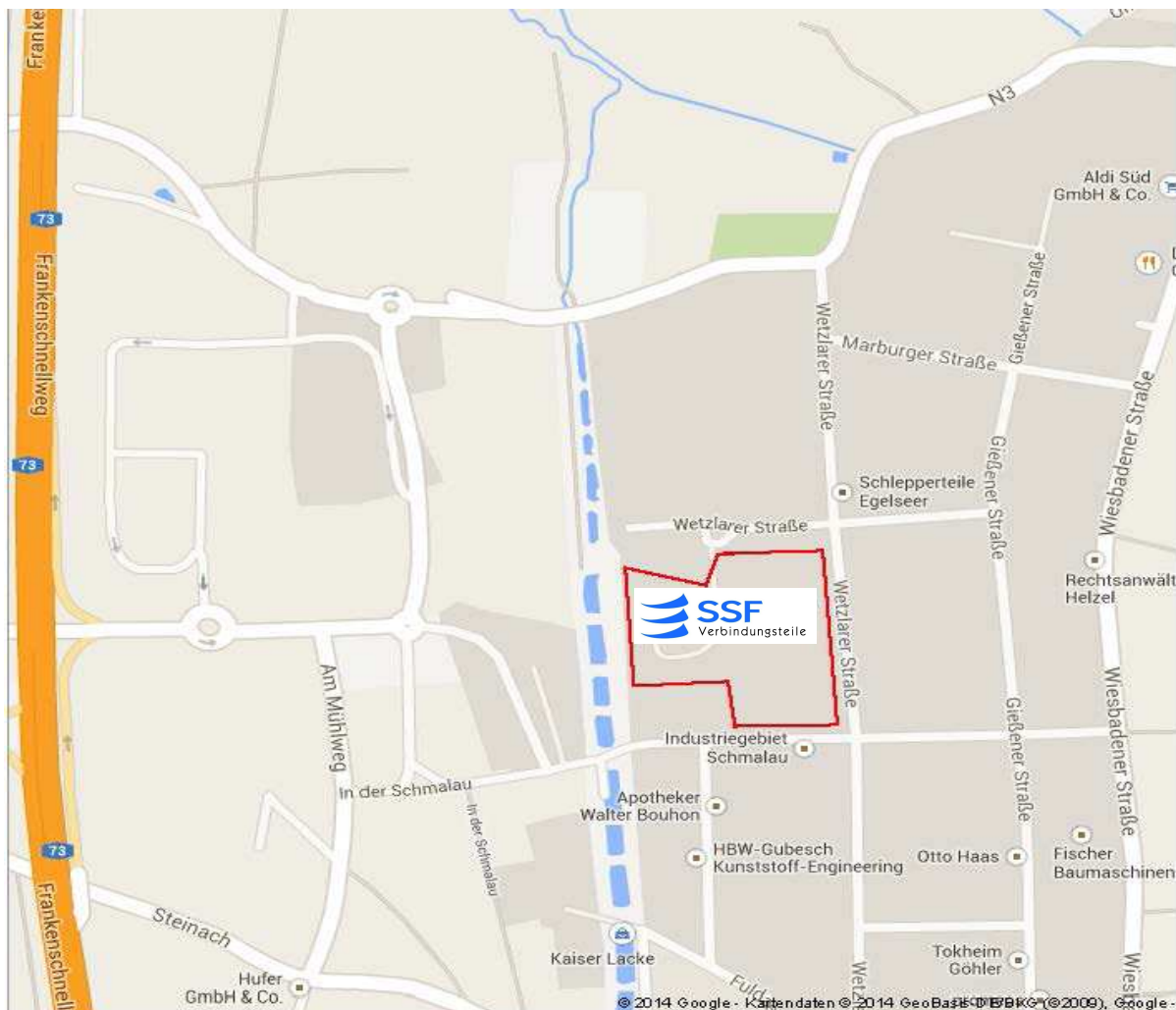
2. Unternehmen und Standort

SSF stellt Verbindungsteile im Wege der Kaltumformung und der spanenden Fertigbearbeitung her. Hauptabnehmergruppen sind die Kraftfahrzeugindustrie, Großverbraucher der Elektroindustrie sowie Hersteller im Bereich Beschläge und Scharniere.

Wir haben unseren Ursprung in der früheren Süddeutschen Schraubenfabrik, die 1919 in Nürnberg gegründet wurde. Im Zuge der Expansion des Unternehmens baute SSF im Jahr 1974 im Nürnberger Ortsteil Großgründlach – Industriegebiet Schmalau – eine neue Betriebsstätte auf.

Als mittelständiges Unternehmen beschäftigen wir am Standort ca. 210 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Wir arbeiten vorwiegend im Zwei-, teilweise im Dreischicht-Betrieb.

Die Lage des Betriebsgrundstücks im Städtedreieck Nürnberg – Fürth – Erlangen ist aus der nachstehenden Skizze zu ersehen.



Die logistische Anbindung ist durch die Nähe zum Autobahnkreuz Fürth / Erlangen, zum Flughafen Nürnberg und durch das öffentliche Nahverkehrsnetz gewährleistet.

Standort

Der Standort umfasst eine Fläche von ca. 35.000 qm, davon ca. 13.500 qm überbaut und ca. 22.000 qm versiegelt. Das Betriebsgelände ist als Gewerbegebiet ausgewiesen. Der Standort liegt weder in einer Wasserschutzzone noch in einem anderweitig besonders zu schützenden Gebiet. Bei den unmittelbar angrenzenden Nutzungsflächen handelt es sich um Gewerbeflächen, die u.a. von einem Großhandelsunternehmen und von zwei Kfz- Reparaturbetrieben genutzt werden.

Wir beliefern bekannte Großunternehmen in Deutschland sowie im europäischen und außereuropäischen Ausland. Die Exportquote beträgt rd. 35%. Eingehende Waren werden durch Spediteure bzw. von Sublieferanten angeliefert. Abgehende Warensendungen werden an unsere Kunden über externe Frachtführer versandt.

Unser Qualitätsmanagementsystem ist seit 1996 zertifiziert nach DIN ISO 9001 und seit 2002 auch nach der TS 16949:2002 bzw. TS 16949:2009.

Umwelleistung

Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Leistungen für die Umwelt werden bei SSF schon sehr lange betrieben. Bereits 1989 wurde das Verfahren für die Teilereinigung von Tri auf Natronlauge umgestellt. 1997 hat sich SSF entschlossen, die Anforderungen von EMAS zu erfüllen und eine Umwelterklärung herauszugeben.

Im Jahr 2000 trat SSF dem Umweltpakt Bayern bei und löste im gleichen Jahr das vorhandene Öl-befeuerungssystem für die gesamte Heizungsanlage des Betriebs durch eine schadstoffärmere Gasbefeuerung ab. Die Verknüpfung des Umweltmanagementsystems mit dem Qualitätsmanagementsystem in 2003 zu einem einheitlichen Managementsystem stellte eine weitere qualitative Verbesserung der Umwelleistung von SSF, durch Synergieeffekte und verbesserte Transparenz, dar.

Im Jahr 2004 wurde SSF erstmals nach der Norm EMAS II geprüft. Im darauf folgenden Jahr wurde eine Umluftanlage zur Verbesserung der Hallenluft eingebaut. Weiterhin wurden bei der immer teurer werdenden Ressource Energie Optimierungen im Bereich der Druckluftversorgung erreicht. Im Jahr 2009 wurde das gesamte Managementsystem an die erweiterten Forderungen der EG (VO) 1221/2009 (EMAS III) angepasst.

In den Jahren 2007 bis 2010 wurden bei SSF die Heizkosten nachhaltig durch Wärmerückgewinnung der Kompressoren und Optimierung der Heizungsanlage reduziert. Auch die Reduzierung des Verbrauchs von Rohstoffen, insbesondere von Drähten, gewinnt immer mehr an Bedeutung. So konnte durch technische Neuerungen im Bereich der Pressen der Schrotanteil gesenkt werden.

In 2014 wird SSF für den Hallenneubau eine den modernsten technischen Ansprüchen genügende Druckluftanlage und eine zentrale Ölver- und entsorgung für die Maschinen mit gleichzeitiger Aufbereitung des Altöls beschafft. Anstehende Neu- und Rationalisierungsinvestitionen bei Maschinen werden verstärkt auf Energieeffizienz geprüft.

3. Tätigkeit des Unternehmens und eingesetzte Verfahren

Die Produktion von Kaltumformteilen ist von einem hohen Entwicklungs- und Fertigungs-Know-how gekennzeichnet. Es gilt, bei gleichzeitiger Erreichung von Wirtschaftlichkeitskriterien die Anforderungen an höchste Präzision zu erfüllen. Im Zeichen der Globalisierung ist dies insbesondere bei Gütern der Massenproduktion von eminenter Bedeutung.

Haupttätigkeit

Aus Walzdraht oder vorgezogenen Drähten werden im Durchmesserbereich von 0,9 mm bis 19 mm im Wege der Kaltumformung Verbindungsteile hergestellt. Als Materialien kommen Stähle, nichtrostende Stähle, Aluminium, Kupfer und Messing zum Einsatz. Das breitgefächerte Produktprogramm bringt eine Vielzahl von unterschiedlichen Materialgüten und -festigkeiten mit sich.

Unter Verwendung von artikelspezifischen Hartmetallwerkzeugen und unter Einsatz von Ölen und Emulsionen entstehen Schraubenrohlinge, Niete und Kaltumformteile. In mehreren Folgebearbeitungsstufen werden diese Teile je nach Bedarf mit einem Gewinde versehen oder spanabhebend bearbeitet. Zwischen den einzelnen Arbeitsgängen müssen die meisten Teile gereinigt werden.

Die Wärme- und Oberflächenbehandlung der Teile sowie eventuell benötigte Sonderbeschichtungen werden von externen Dienstleistungsunternehmen erbracht. Nachfolgend ist ein kleiner Ausschnitt des Produktspektrums abgebildet:



Die größte Umweltrelevanz liegt im Bereich der verwendeten Hilfs- und Betriebsstoffe, die zum Prozess der Kaltumformung, bei der Nachbearbeitung und zur Werkzeugherstellung benötigt werden. Dabei handelt es sich um verschiedene Maschinenöle, Emulsionen, Petroleum und Natronlaugen.

Die Fachkraft für Arbeitssicherheit gibt alle im Fertigungsprozess eingesetzten Stoffe frei und prüft regelmäßig die Substituierbarkeit von Gefahrstoffen. Transport, Lagerung und Verbrauch unterliegen klar festgelegten Regelungen.

Reinigungsverfahren

Schon seit 1989 verzichten wir auf Reinigungsmittel, die Chlorkohlenwasserstoff enthalten. Stattdessen reinigen wir alle Teile nach dem Schleudern umweltverträglich mit alkalisch angereichertem Wasser. Die beim Schleudern anfallenden Öle und Reste wässriger Kühlschmierstoffe werden als Emulsion einem Entsorgungsfachbetrieb zur Verwertung übergeben.

Wasserverbrauch / Abwasserentsorgung

Der Wasserverbrauch dient fast ausschließlich sanitären Zwecken. Im geringeren Maß wird Wasser für die Reinigung der Teile eingesetzt. Dieses Wasser wird im Kreislauf geführt und von Zeit zu Zeit

als Abfall entsorgt. Eine Einleitung von Prozessabwasser in das kommunale Schmutzwassernetz erfolgt nicht.

Energie

Der wichtigste Energieträger für SSF ist elektrischer Strom. Nachrangig ist Erdgas zu nennen, das der Wärmegewinnung dient. Der Stromverbrauch im Geschäftsjahr 2013 belief sich auf 3.544 MWh. Der Gasverbrauch betrug im Jahr 2013 1.630 MWh. Für dieselgetriebene Förderfahrzeuge werden jährlich 2,5 t Dieselkraftstoff benötigt.

Abfall

Sowohl aus wirtschaftlichen Gründen wie aus Gründen des Umweltschutzes reduzieren wir den Materialeinsatz und Betriebsstoffverbrauch auf das unbedingt Notwendige. Unvermeidbare Produktionsabfälle werden gesammelt und der Wiederverwertung zugeführt. Altöle werden in speziellen Sammelanlagen zwischengelagert und von Entsorgungsfachbetrieben entsorgt.

Betriebsbedingt fallen sowohl wiederverwertbare Stoffe, sogenannte Wertstoffe, als auch Sonderabfall und hausmüllähnlicher Abfall an. Zu den Wertstoffen zählen Metallabfälle, Papier, Kartonagen und Holz.

Zum Sonderabfall zählen Altöle, Emulsionen, Waschlaugen und Putzlappen / Putzwolle. Zum Teil können diese Betriebsstoffe der Wiederverwertung zugeführt werden.

Wir haben 2006 erstmals das Ziel erreicht, 100% unserer Abfälle zu verwerten. Auch in den Folgejahren konnten wir fast alle unsere Abfälle der Wiederverwertung zuführen. Einzelangaben zum Stoffeinsatz und zur Verwertung sind unter 6. wiedergegeben.

4. Umweltpolitik - Unternehmenspolitik

Neben der wirtschaftlichen und qualitativen Effizienz unserer Leistungserstellung erklären wir die Umwelt- und Sicherheitspolitik zum wesentlichen Ziel unserer Leitungsaufgabe.

Wir verpflichten uns und unsere Lieferanten zur Einhaltung aller umweltrelevanten und genehmigungsrechtlichen Anforderungen sowie zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Umweltleistung.

Zu diesem Zweck pflegen wir einen offenen Umgang mit Behörden, Geschäftspartnern und der Öffentlichkeit. Insbesondere bei den Vertragspartnern, die auf unserem Betriebsgelände tätig werden, erwarten wir daher die gleiche Sorgfalt im Zusammenhang mit umweltrelevanten Themen, wie wir dies von unseren eigenen Mitarbeitern einfordern.

Die Übereinstimmung des betrieblichen Handelns mit der Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitspolitik wird durch Audits, Management - Reviews und Betriebsprüfungen in festgelegten Zeitabständen überprüft und gegebenenfalls angepasst.

Für den Fall von Abweichungen der betrieblichen Praxis von unseren Zielsetzungen haben wir in unserem Management-System organisatorische Festlegungen getroffen, die die Erkennung von Abweichungen sichern und die Verantwortlichkeiten für die Veranlassung von Korrekturmaßnahmen festlegen. Die betrieblichen umwelt- und sicherheitsbezogenen Aufzeichnungen, wie z. B. Gefahrstoffkataster, Abfallbilanz usw. werden ständig aktuell gehalten.

Die wichtigsten Leitlinien unserer Umweltpolitik sind:

- Wir betreiben Umweltschutz aus eigener Initiative und Verantwortung.
- Von unseren Aktivitäten darf keine Gefährdung für das Umfeld ausgehen.
- Wir verstehen die gesetzlichen Bestimmungen als Mindestanforderungen und streben im gesamten Unternehmen ein höheres Maß an Umweltschutz an.
- Wir wollen für unsere Mitarbeiter eine sichere Arbeitsumgebung gewährleisten.
- Unsere Produkte, Produktionsprozesse und -verfahren sollen die Umwelt so wenig wie möglich belasten.
- Die Kenntnisse über die Umweltverträglichkeit unserer Produkte erweitern wir ständig. Hierzu gehört auch die Beurteilung und Überwachung der Auswirkungen gegenwärtiger Tätigkeiten auf die lokale Umwelt.
- Wir beurteilen die Umweltauswirkungen jedes Produktes, jeder Tätigkeit und jedes neuen Verfahrens vor ihrer Anwendung und vermeiden somit Umweltschäden und Sicherheitsrisiken vorbeugend.
- Rohstoffe und Energien setzen wir sparsam ein und schonen somit die Natur.
- Reststoffe führen wir in die Stoffkreisläufe zurück, soweit es möglich und wirtschaftlich vertretbar ist.
- Wir beziehen, ausgehend von der Geschäftsleitung, die Mitarbeiter aller Verantwortungsbereiche auf allen Ebenen in die Aufgaben des Umweltschutzes ein und fördern durch sachgerechte Informationen, ständige Schulung und regelmäßige Unterweisungen deren Motivation und umweltgerechtes Verhalten.
- Wir treffen die notwendigen Maßnahmen, um Unfällen mit Umweltauswirkungen vorzubeugen, indem wir Notfallpläne erstellen, Kontrollgänge durchführen und die Funktionstüchtigkeit unserer Umwelteinrichtungen ständig überwachen.
- Wir wirken darauf hin, dass unsere Vertragspartner und Lieferanten ihrerseits angemessene Umweltstandards anwenden.
- Wir pflegen den offenen, sachlichen Dialog mit unseren Kunden, den Behörden und der Nachbarschaft, der zum besseren gegenseitigen Verständnis beitragen soll.
- Mit Hilfe eines geeigneten Kontrollsystems stellen wir die Einhaltung unserer Umweltpolitik sicher.

5. Umweltmanagementsystem

Unser Umweltmanagementsystem ist durch folgende Merkmale gekennzeichnet:

- Die Aufbauorganisation ist flach, es gibt kurze Entscheidungswege.
- Zur wirkungsvollen Umsetzung der Umweltpolitik ist ein Mitglied der Geschäftsleitung unser Umweltmanagement-Beauftragter.
- Alle prozessrelevanten Abläufe sind in unserem integrierten Managementsystem geregelt.
- Die Umweltauswirkungen werden überwacht und aufgezeichnet.
- Der Informationsstand hinsichtlich rechtlicher Vorgaben wird regelmäßig mit Hilfe externer Unterstützung im Sinne eines vorbeugenden Risikomanagementsystems aktualisiert.
- Die Aus- und Weiterbildung der Mitarbeiter ist geregelt.
- Eine umweltgerechte Beschaffung ist geregelt.
- Umweltaspekte bei neuen Verfahren werden vorher geprüft.
- Bei Abweichungen vom bestimmungsgemäßen Betrieb sind die Verfahrensweisen im Managementhandbuch klar geregelt.
- Das Umweltmanagementsystem ist auf die kontinuierliche Verbesserung der Umweltleistung ausgerichtet und wird u. a. durch unsere Umweltzirkel aktiv vorangetrieben.
- Informations- und Entscheidungswege im Störfall sind eindeutig geregelt. In unserem „Integrierten Management System“ (IMS) haben wir die einzelnen Prozesse hinterlegt. Sie können dort schnell und sicher abgerufen werden.

Das gesamte Management-System ist prozessorientiert aufgebaut. Herzstück des Systems ist ein Inhaltsverzeichnis mit Suchfunktion, von wo es durch so genannte „Hyperlink-Sprünge“ möglich ist, direkt am Rechner in die gewünschten Beschreibungen zu „klicken“.

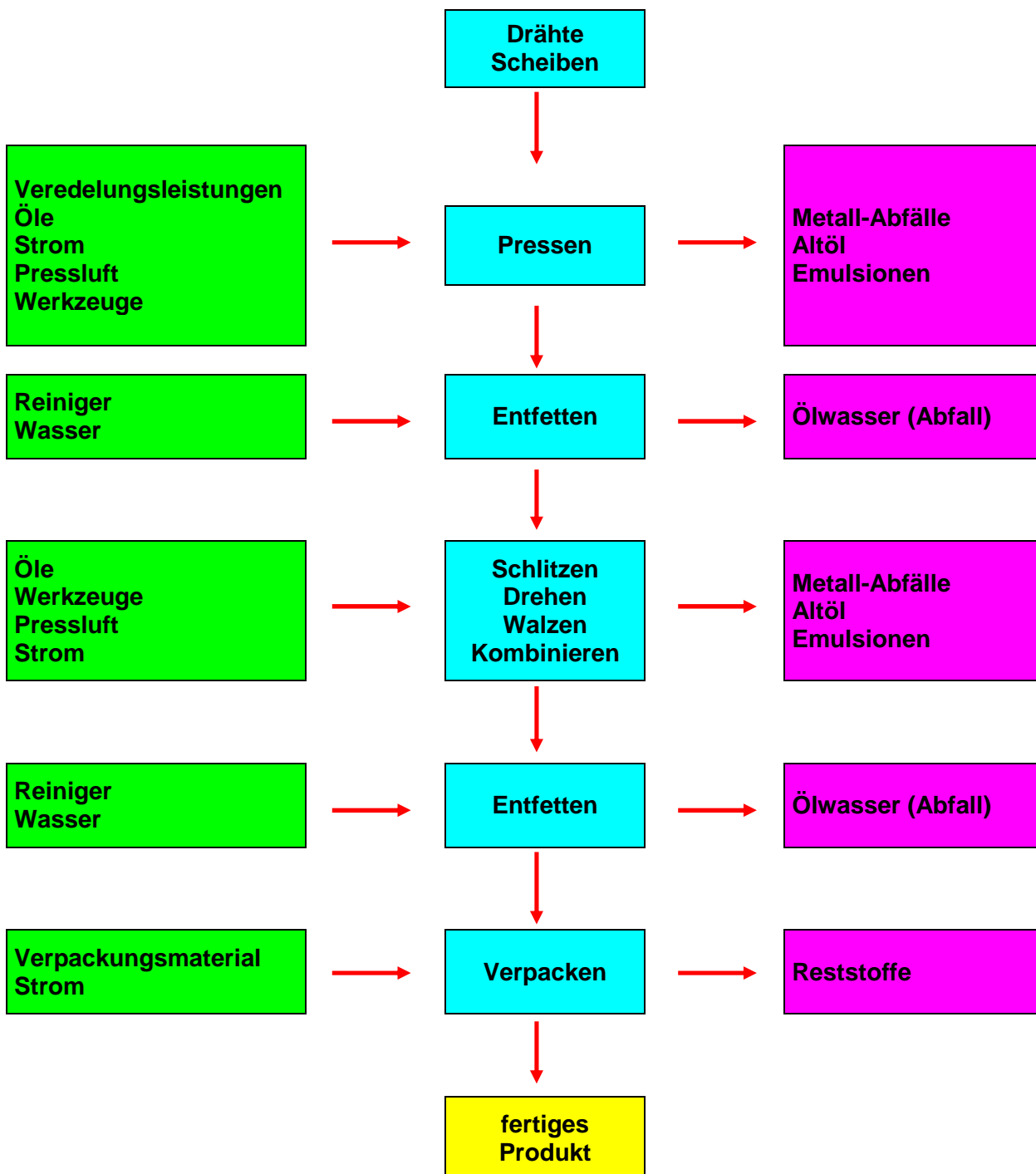
Unser Integriertes Management-System soll gleichermaßen einschlägigen Qualitäts- und Umweltstandards dienen und bezüglich seiner Struktur stark am Unternehmen orientiert sein.

Es gibt in unserem Unternehmen folgende Beauftragte:

- Qualitätsmanagementbeauftragter
- Umweltmanagementbeauftragter
- Fachkraft für Arbeitssicherheit
- Beauftragter für KVP
- Brandschutzbeauftragter

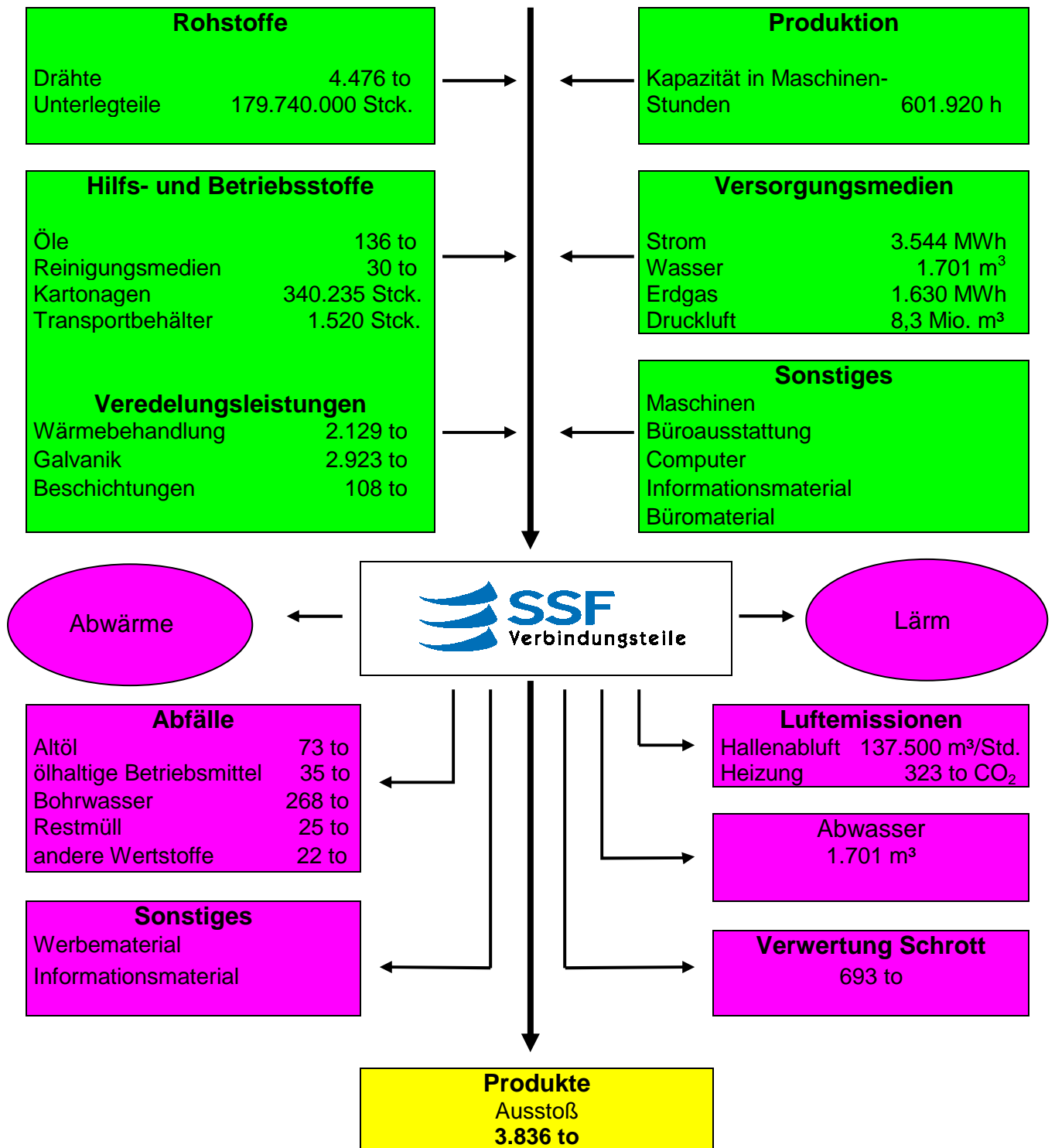
6. Stoff- und Energieströme: In- und Output

6.1. Übersicht der Stoffflüsse



Legende:





6.2. Entwicklung wichtiger Umweltdaten der letzten 3 Jahre

	2013	2012	2011
A) Output (Produktionsleistung) in to	3.836	3.768	4.197
B) Input (Einsatzstoffe)			
a) Rohstoffe			
Drähte in to	4.476	4.233	4.792
Unterlegteile (in Mio. Stück)	180	181	257
b) Hilfs- und Betriebsstoffe			
Öle in to	136	131	154
Reinigungsmedien in to	30	25	19
Kartonagen (in Stck.)	340.235	339.543	397.975
c) Veredelungsleistungen			
Wärmebehandlung in to	2.129	1.997	2.295
Galvanik in to	2.923	2.792	3.466
Beschichtungen in to	108	136	171
d) Versorgungsmedien			
Strom in MWh	3.544	3.466	3.840
Wasser in cbm	1.701	2.662	1.578
Gas in MWh	1.630	1.365	1.292
C) Wert- und Reststoffe			
Altmetall / Schrott in to	693	739	699
Altöl in to	73	81	104
Ölhaltige Flüssigkeiten in to	268	281	256
Ölhaltige Betriebsmittel in to	35	24	24
andere Wertstoffe in to	22	29	19
Abwasser in cbm	1.701	2.662	1.578
Abfall zur Verwertung in to	25	29	30

6.3. Kernindikatoren

Die Bezugsgröße für die Kernindikatoren ist die produzierte Menge in Tonnen (Output). Im Jahr 2012 wurden 3.768 to und im Folgejahr 3.695 to an Verbindungsteilen produziert.

Indikator	Input Beschreibung	Einh.	2013		2012	
			Input	Indikator	Input	Indikator
Energieeffizienz	Energie gesamt	MWh	5.174	1,35	4.831	1,28
	erneuerbare Energie	MWh	957	0,25	936	0,25
Materialeffizienz	Verbrauch Draht	to	4.476	1,17	4.233	1,12
Wasser	verwendetes Wasser	m ³	1.701	0,44	2.662	0,71
Abfall	Altmetall / Schrott	to	693	0,18	739	0,20
	Altöl	to	73	0,02	81	0,02
	ölhaltige Flüssigkeiten	to	268	0,07	281	0,07
	ölhaltige Betriebsmittel	to	35	0,01	24	0,01
	andere Wertstoffe	to	22	0,01	21	0,01
	Abfall zur Verwertung	to	25	0,01	29	0,01
	Anteil gefährliche Abfälle	to	383	0,10	390	0,10
Biologische Vielfalt	versiegelte Fläche	m ²	22.350	5,83	18.221	4,84
Emissionen	CO ₂ -Ausstoß	to	1.262	0,329	1.189	0,316
	SO ₂ -Ausstoß	Kg	23	0,006	19	0,005
	NO _x -Ausstoß	Kg	328	0,085	274	0,073
	Staub-Ausstoß	Kg	15	0,004	12	0,003
	Methan	Kg	1.793	0,467	1.501	0,398

Der 2012 im Vergleich zu 2013 hohe Wasserverbrauch liegt im Bau der neuen Produktionshalle begründet.

7. Umweltauswirkungen

7.1. Direkte Umweltaspekte

Definition direkter Umweltaspekte

Direkte Umweltaspekte sind von uns im betrieblichen Geschehen beeinflussbar.

Luftemission

Maschinen mit emissionshaltiger Abluft sind an Filtersysteme angeschlossen. Diese Filter werden von Fachfirmen regelmäßig gereinigt und auf ihre Wirksamkeit überprüft.

Abfall und Sonderabfall

In unserem Unternehmen fallen die unterschiedlichsten Abfallfraktionen an, wobei den gefährlichen Abfällen erhöhte Aufmerksamkeit geschenkt wird. Den größten Posten in dieser Kategorie stellen die Altöle und die ölhaltigen Reststoffe dar. Die weiteren Abfallfraktionen werden nach einem Abfalltrennsystem gesondert erfasst und einer Verwertung zugeführt (Holz, Pappe und Papier, Kunststofffolien). Metallabfälle werden, getrennt nach Metallsorten, zur Verwertung zurückgegeben. Der Verwertungsanteil beträgt 100%.

Wasser/Abwasser

Unser Unternehmen leitet keine industriellen Abwässer in das öffentliche Kanalnetz ein. Der weitaus größte Anteil des Wasserverbrauchs wird für sanitäre Einrichtungen benötigt. Das für unsere alkalischen Reinigungsanlagen benötigte Wasser wird in einem geschlossenen Regelkreis gehalten und nach Verschmutzung zur Verwertung an Fachfirmen übergeben. Im Jahr 2013 betrug der Wasserverbrauch je Beschäftigten ca. 8,1 cbm.

Abwärme

Durch den Betrieb der Produktionsanlagen entsteht Abwärme, die in den Wintermonaten zur Erwärmung der Fertigungshallen eingesetzt wird. Die Heizungsanlagen sind auf einen entsprechend geringeren Bedarf an Direktheizung ausgelegt.

Elektrische Energie

Der wesentliche Stromverbrauch ist durch den direkten Herstellungsprozess bedingt.

Weiterhin verbrauchen wir Strom für die Erzeugung von Druckluft, für Kühlung, für Lüftungsanlagen, Beleuchtung und andere Kleinverbraucher. Blindstromkompensation dient uns zur Optimierung des Stromverbrauches.

Der Stromverbrauch je Tonne Produktionsleistung ist in den vergangenen Jahren stetig gestiegen. Er lag 2013 bei 0,92 kWh/to. Dies ist u.a. durch die wirtschaftlich erwünschte Umstellung unseres Produktprogramms hin zu schwereren und komplexeren Teilen bedingt. Der damit einhergehende Bedarf an größeren Umformmaschinen mit höherer Leistungsaufnahme führt zu der aufgezeigten Entwicklung. Um diesen Trend aufzuhalten wird bewusst in energieeffiziente Maschinen investiert.

Druckluftverbrauch

Die Druckluft stellt für uns ein unverzichtbares Hilfsmittel für den Herstellungsprozess dar. Nahezu jede Fertigungsmaschine im Betrieb ist auf Druckluft angewiesen. Die Optimierung und bedarfsgerechte Steuerung der Druckluftherzeugung ist deshalb für uns wichtig und ist ständig unter Beobachtung.

Je to Ausstoß wurden 2.157 cbm Druckluft im Jahr 2013 verbraucht. Aufgrund des Trends zu immer komplexeren Produkten und der niedrigeren Auslastung aufgrund der Wirtschaftskrise ist der Verbrauch im Vergleich zum Jahr 2009 mit einem Verbrauch von 1.990 cbm um ca. 8% gestiegen.

Lärm

Es ist unvermeidlich, dass beim Fertigungsprozess die für Metallumformbetriebe typische Geräuschentwicklung entsteht. Zur Verringerung des Lärms wurden schallschutztechnische Maßnahmen bauseits installiert. Darüber hinaus werden bei Neuinvestitionen nur noch gekapselte Maschinen angeschafft. Das Umweltprogramm enthält entsprechende Maßnahmen zur Nachrüstung von Aggregaten zwecks Lärmreduzierung. Darüber hinaus besteht im Rahmen der Aufgaben zur Arbeitssicherheit ein Lärmreduzierungsprogramm, das in Stufen die Reduzierung des Lärms unter bestimmte Grenzwerte zum Ziel hat. Durch die bereits getroffenen Maßnahmen und durch die Lage des Standortes in einem Gewerbegebiet sind bisher keine negativen Auswirkungen auf die Umwelt festgestellt worden.

Unsere Mitarbeiter sind angehalten, im Betrieb Gehörschutz zu tragen und werden regelmäßig auf mögliche Gehörschäden untersucht. Die Ergebnisse zeigen keine nennenswerten Folgen in Bezug auf die Hörfähigkeit der relevanten Mitarbeiter.

Hilfs- und Betriebsstoffe (Beschaffung, Lagerhaltung und Umgang)

Bereits bei der Beschaffung wird auf die Vermeidung kritischer Inhalte für bestimmte Betriebsstoffe geachtet. Wo möglich werden kritische Betriebsstoffe durch weniger gefährliche Stoffe substituiert.

Die Begrenzung von Risiken setzt sich bei der ordnungsgemäßen Lagerhaltung fort. Vor ihrer Verteilung im Betrieb befinden sich die Stoffe in den dafür vorgesehenen Lagern, die mit Rückhaltesystemen ausgestattet sind. Hierbei beachten wir Grenzwerte für Lagerhöchstmengen. Darüber hinaus erfolgen Entnahme und Umgang von Gefahrstoffen nur durch einen festgelegten, regelmäßig geschulten, Personenkreis.

Altlastsanierung

Viele Jahre galten in metallverarbeitenden Betrieben Chlorkohlenwasserstoffe wie Tri und Per als ideale Reinigungsmittel. In den achtziger Jahren erkannte man, dass Betonböden keinen ausreichenden Schutz gegen das Eindringen dieser Stoffe in den Boden und in das Grundwasser darstellen. In dieser Zeit ersetzte SSF dieses Reinigungsverfahren durch eine auf alkalischen und wässrigen Laugen basierende Anlage.

Auch bei uns hatten jedoch Tropfverluste über Jahre eine Altlast erzeugt, die bis 1999 unter Aufsicht von Fachfirmen und Behörden aufwendig saniert wurde. Aufgrund der Sanierungsmaßnahmen sank die LHKW-Konzentration so weit, dass das städtische Umweltamt einer Einstellung der Bodenluftsanierung im November 1999 zustimmte. Trotzdem werden zur weiteren Überwachung die Pegel offen gehalten und regelmäßig untersucht.

7.2. Indirekte Umweltaspekte

Indirekte Umweltaspekte werden durch unser betriebliches Handeln zwar bedingt, sind aber nicht direkt zu beeinflussen. Dazu gehören im Wesentlichen der Produktlebenszyklus der von uns hergestellten Teile und die Bereiche Verpackung, Verkehr und Transport.

Trotz der geringen Einflussmöglichkeiten versuchen wir hierbei Verbesserungen zu erzielen, indem wir im Rahmen unserer Einfluss-, bzw. Beratungsmöglichkeiten umwelt-/entsorgungsfreundliche Verpackungsmethoden vorschlagen (z.B. Mehrwegverpackung), bzw. versuchen, unsere Eingangs- und Ausgangssendungen zu optimieren.

7.3. Mitarbeiter und Soziales

Die Mitarbeiter stehen im Mittelpunkt unseres Handelns und tragen entscheidend zum Erfolg der Firma bei. Deshalb ist es für uns wichtig, die Arbeitsplatzbedingungen ständig zu verbessern. Dazu gehören u. a. der vermehrte Einsatz von automatischen Schütthilfen und der regelmäßige Gesundheitscheck beim Betriebsarzt.

8. Rechtsvorschriften

Alle relevanten Rechtsvorschriften sind bekannt und in einem entsprechenden Dokument (Umweltrechtskataster) aufgelistet. Durch die Anwendung des Umweltmanagementsystems wird die Einhaltung der Rechtsvorschriften sichergestellt. Es besteht ein Beratervertrag zur jährlichen Aktualisierung der entsprechenden gesetzlichen Regelungen und Vorschriften.

Diese jährliche Aktualisierung wird unter Verantwortung des Umweltmanagementbeauftragten durchgeführt.

9. Umweltprogramme

9.1. Zielerreichung aus der Vergangenheit

Wichtige Umweltziele haben wir in der Vergangenheit im Wesentlichen erreicht. So haben wir z.B. lärmindernde Zuführungen erfolgreich installiert. Weitere Umrüstungen sind geplant.

Weiterhin haben wir die Abfallverwertungsquote, wie schon beschrieben, in den letzten 3 Jahren fast durchgängig auf 100 % halten können.

Im Bereich Energie/Heizkosten haben wir eine Anlage zur Wärmerückgewinnung bei den Kompressoren installiert. Diese führt zu einer jährlichen Einsparung an Energie in Höhe von 150.000 KWh seit 2009. Zusätzlich haben wir auch teilweise die Heizungsanlage durch einen besser isolierten Speicher und neuere Umwälzpumpen ersetzt.

Durch eine Überprüfung der Leuchtmittel konnten die Anschlusswerte der Beleuchtung reduziert und damit Strom eingespart werden. Außerdem haben wir durch eine Virtualisierung unserer Server ein jährliches Einsparungspotential von ca. 5.000 KWh gehoben, das bis auf 21.000 KWh im Jahr 2011 erhöht wurde.

Auch im sorgsamem Umgang mit den Rohstoffen konnten wir erste Erfolge erzielen und so den Ausschuss verringern. Beispielhaft ist hierfür der vermehrte Einsatz von Sortimaten zu nennen.

9.2. Neue Ziele und Programme

Im Einklang mit unserer Umweltpolitik setzen wir uns regelmäßig Umweltziele, die auf eine kontinuierliche Verbesserung des Umweltschutzes hinwirken sollen.

Zur Erreichung dieser Ziele werden sie in terminierten Umweltprogrammen konkretisiert. Die Überwachung der Zielerreichung wird über unser Umweltmanagementsystem organisiert und von den für Umweltfragen im Umweltzirkel zusammengefassten Führungskräften vorangetrieben.

SSF Umweltprogramm (Stand April 2014)

Ziele und Maßnahmen	Termin
Die Tropfverluste bei den Pressen sollen reduziert werden. Dazu wurden bisher 25 modifizierte Wannen für Drahtspeln und Einzüge angeschafft. Weitere 16 Wannen sollen im Zuge des Umzugs in die neue Fertigungshalle angeschafft werden. In der neuen Halle sollen alle Pressen in einer Wanne stehen.	bis 12/15
Zur Reduzierung der Lärmbelastung beim Walzen und Kombinieren sind bereits 32 Töpfe beschichtet. Nach der Beschichtung aller 50 vorhandenen Töpfe sollen einige Reservetöpfe angeschafft werden. Pro Halbjahr planen wir jeweils 2 vorhandene Töpfe zu beschichten.	bis 12/14
Die Entsorgung von Bearbeitungsemulsionen soll um 25 % reduziert werden. Ob dies mit vertretbarem Kostenaufwand möglich ist, sollen Untersuchungen alternativer Möglichkeiten der Filtration und biologischen Abbaus zeigen.	bis 12/15
Der Verbrauch an Maschinenöl soll um 10 % gesenkt werden. Dazu soll gebrauchtes Öl gefiltert und anschließend zumindest zur Niveauregulierung wieder eingesetzt werden. Des Weiteren laufen Untersuchungen, an welchen Maschinen Öl im Kreislauf genutzt werden kann.	bis 06/15
Eine Reduzierung des Zukaufs von VE-Wasser und dadurch eine Verringerung von Transporten soll durch Kauf einer Osmose-Anlage erreicht werden. Eine abschließende Prüfung erfolgt während der Umzugsphase in die neue Fertigungshalle.	bis 06/15
Mittelfristig soll die Schrottquote auf 6 % reduziert werden. Die Ursachen für ungeplanten Schrott werden jeweils analysiert und durch geeignete Maßnahmen abgestellt.	laufend
Teillieferungen zum Kunden, insbesondere Sonderfahrten, sollen zur Reduzierung des CO ₂ -Ausstoßes auf einem möglichst niedrigen Niveau gehalten werden. Die logistischen Abläufe werden dahingehend laufend überprüft und ggf. optimiert. Fertigungsrückstände werden durch eine verbesserte Maschinenplanung reduziert.	laufend
Bei der Ausstattung der neuen Fertigungshalle wird dem Thema Energieeffizienz besonderes Augenmerk geschenkt. Insbesondere sind dies eine Lüftungsanlage inkl. Wärmetauscher auf aktuellstem technischen Stand, hocheffiziente und einzeln schaltbare Leuchtstoffröhren sowie eine neue Druckluftanlage inkl. Wärmerückgewinnung.	bis 12/14
Durch die Einführung eines IT-gestützten Energie-Management-Systems sollen die Hauptverbraucher insbesondere bei Strom identifiziert werden und entsprechende Maßnahmen abgeleitet werden. Damit soll der Energieverbrauch nachhaltig reduziert werden.	bis 12/14

10. Nächste Umwelterklärung

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung werden wir bis April 2015 bei der IHK Nürnberg einreichen.

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung erfolgt im April 2018.

11. Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

Der für die Intechnica Cert GmbH mit der Registrierungsnummer DE-V-0279 Unterzeichnende, Herr Reinhard Mirz, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0260 akkreditiert und zugelassen für den Bereich „Herstellung von Metallerzeugnissen“ (NACE-Code 25) bestätigt, begutachtet zu haben, ob die gesamte Organisation, wie in der Umwelterklärung der Organisation SSF-Verbindungsteile GmbH, Nürnberg mit der Registrierungsnummer DE-S-158-00024 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 Umwelterklärung 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.

Nürnberg, 05.06.2014

Reinhard Mirz
Umweltgutachter

Intechnica Cert GmbH
Ostendstrasse 181
90482 Nürnberg

12. Einladung zum Dialog

Wir möchten Sie zum Dialog zum Thema Umweltschutz einladen.
Gerne beantworten wir hierzu Ihre Fragen.

SSF-Verbindungsteile GmbH
Wetzlarer Straße 21

90427 Nürnberg

Internet: www.ssf-nuernberg.de

Tel. : 0911 / 30 30 1 – 0

Fax : 0911 / 30 30 1 – 53

E-Mail: info@ssf-nuernberg.de