



Umwelterklärung 2016/17

SMP Deutschland GmbH

Werk Neustadt mit Modulcenter Ingolstadt

Werk Bötzingen mit Headquarter und Modulcenter Böblingen und Gifhorn

Werk Oldenburg mit Modulcenter Emden

Werk Meerane

Werk Göttingen

Werk Schierling (SMP Automotive Exterior GmbH)

Inhaltsverzeichnis

Die SMP Deutschland GmbH

Die SMP Deutschland GmbH.....	3
Das SMP – Managementsystem.....	8
Die GUSi- Organisation	10
GUSi- Politik	13

Die Werke

Werk Neustadt (mit Modulcenter Ingolstadt).....	14
Werk Bötzingen (mit Modulcenter Böblingen)	35
Werk Oldenburg (mit Modulcenter Emden)	53
Werk Meerane.....	65
Werk Göttingen	79
Werk Schierling (SMP Automotive Exterior GmbH)	93

Gültigkeitserklärung.....	107
Kontakte.....	108

Die SMP Deutschland GmbH

SMP (Samvardhana Motherson Peguform), die frühere Peguform GmbH, ist ein Unternehmen der Samvardhana Motherson Group, und ist einer der führenden Kunststoffverarbeiter Europas und anerkannter Systempartner der Automobilindustrie. Als Spezialist für Cockpits, Türverkleidungen und Front-End Module ist SMP an Standorten in Europa, Asien und Lateinamerika positioniert. Innovationen und der Einsatz modernster Entwicklungs- und Fertigungstechnologien sind Grundlage für den Erhalt der führenden Marktposition. Die Produktionswerke von SMP sind spezialisiert auf Kunststoffverarbeitung, Integration elektrischer Komponenten, automatisierte Lackierung, Applikation von textilen Oberflächen und Montage kompletter Systembaugruppen.



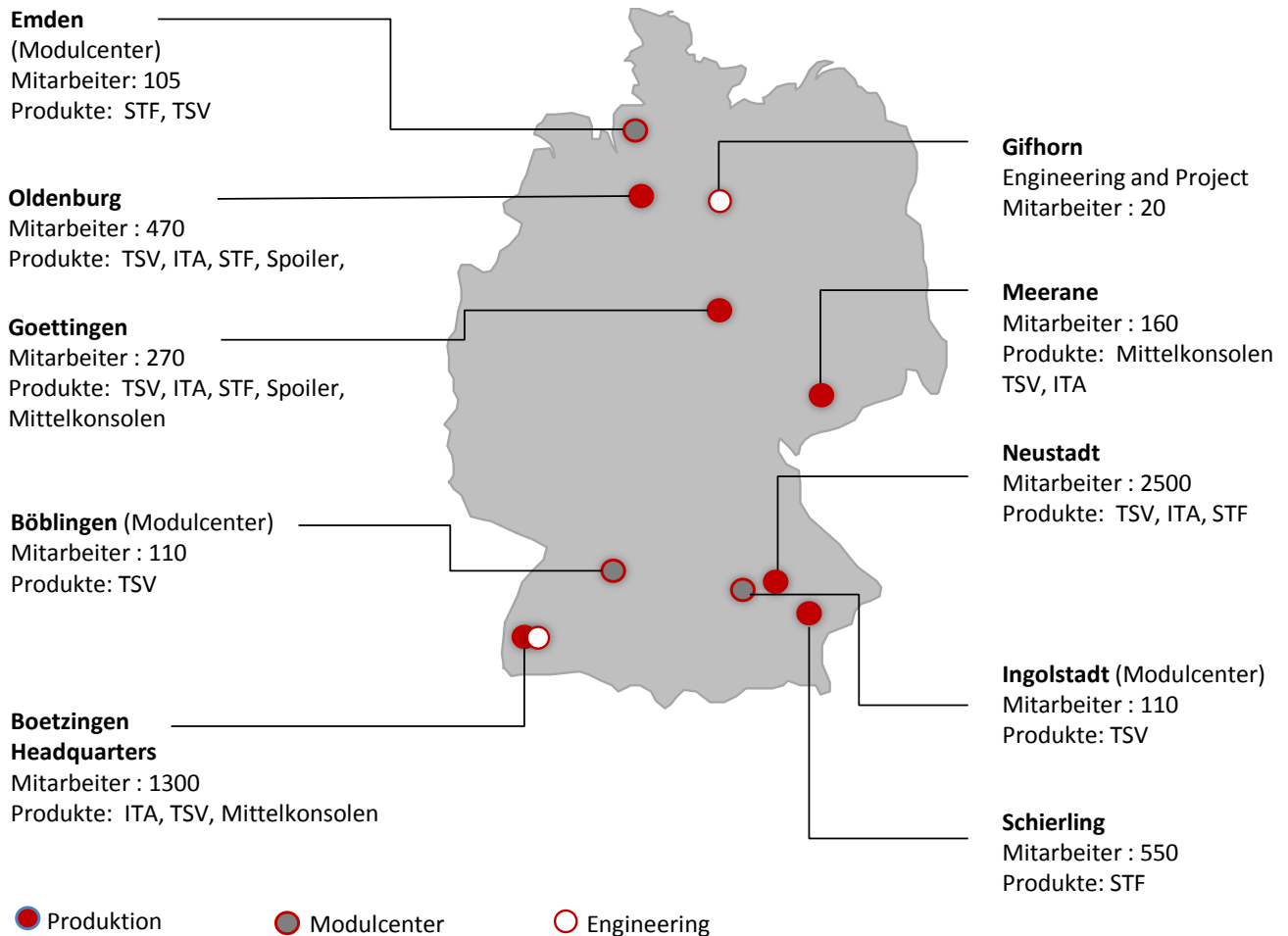
- SMP liefert weltweit Kunststoffteile sowie komplette Systeme und Module für den Innen- und Außenbereich von Fahrzeugen, wie zum Beispiel Türverkleidungen und Cockpits oder Stoßfängerverkleidungen und Spoiler
- Das Unternehmen ist einer der führenden Kunststoffverarbeiter Europas mit namhaften Kunden aus der Automobilindustrie



**Die SMP Deutschland GmbH ist Teil der Samvardhana Motherson Group
(www.motherson.com)**



Standorte der SMP Deutschland GmbH



Produkte

Interieurbaugruppen

Armaturentafeln, Mittelkonsolen,
Laderaumverkleidungen

Türverkleidungen, Innen- und



Entwicklungsschwerpunkte:

- Interieurmodule
- Insassenschutz
- Leichtbauweise
- Naturfasermaterialien
- Türverkleidung mit integrierter Elektrik
- One-Step-Herstellung
- High-End-Oberflächen

Produkte

Exterieurbaugruppen

Stoßfängermodule, Türseitenschweller, Karosserie- und Außenhautkomponente



Entwicklungsschwerpunkte:

Exterieurmodule
Fußgängerschutz
Crashmanagement
Leichtbau

Technologien / Verfahren



Spritzguss

Herstellung von mittleren und großen Hochpräzisions-Kunststoffteilen



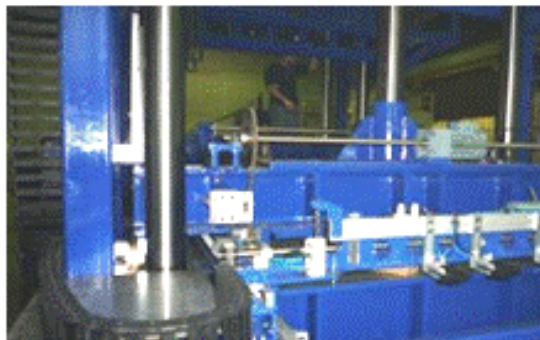
Slush Moulding

Herstellung von hochwertigen thermoplastischen Formhäuten



Thermolaminieren

Oberflächenveredelung mit unter Wärmeeinwirkung und Vakuum vorgeformten Folien



Naturfaser- verarbeitung

Leichtbauteile für Türseitenverkleidungen, Armlehnen und Kofferraumverkleidungen

Technologien / Verfahren



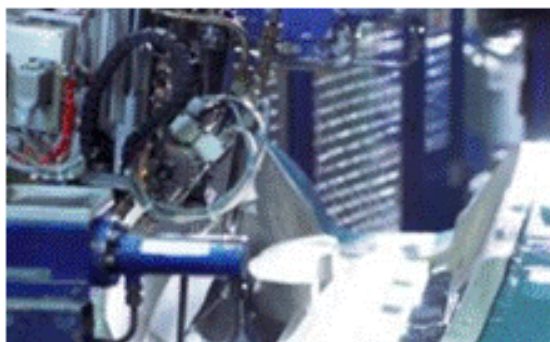
Lackieren

Beschichtung von Exterieur- und Interieurbauteilen zur Erreichung widerstandsfähiger und glänzender Oberflächen



Laminieren

Oberflächenveredelung von Interieur-Bauteilen mit Folien, Textilmaterialien oder Leder



PUR Schäumen

Hinterschäumen von Folien und vorgeformten Häuten auf Kunststoffträgern

Schweißen

Infrarot-, Vibrations- und Ultraschallschweißen

Schneidetechniken

Stanzen, Fräsen, Laser-Beschnitt

Umbug

Kleben

Montage

Gesundheits-, Umwelt- und Sicherheitspolitik

Die SMP Gesundheits-, Umwelt- und Sicherheitspolitik ist die Grundlage und die Richtlinie für alle Entscheidungen und Handlungen, die den Schutz der Umwelt und die Förderung von Gesundheit und Arbeitssicherheit betreffen.

Grundsätze der Nachhaltigkeit

Der sparsame Einsatz von Ressourcen, der schonende Umgang mit den natürlichen Lebensgrundlagen, die Gesundheit aller Mitarbeiter und die Sicherheit an jedem Arbeitsplatz sind uns sowohl gesellschaftliche und soziale Verpflichtung als auch wirtschaftliches Anliegen.

Entsprechende Arbeitsbedingungen gehören zu den Voraussetzungen für die Leistungsfähigkeit unserer Mitarbeiter. Investitionen in Umwelt-, Gesundheits- und Arbeitsschutz sind ein Beitrag einerseits zu der von unseren Kunden geforderten Zuverlässigkeit und Qualität und andererseits zur Wahrnehmung der gesellschaftlichen Verantwortung. Damit sichern sie langfristig und nachhaltig unsere Geschäftsergebnisse.

Unser Leitbild für die Unternehmensentwicklung ist Produkte zu erzeugen, die sicher und umweltgerecht herzustellen, zu verwenden und zu entsorgen sind. Aktive, gesunde und motivierte Mitarbeiter unterstützen unsere Anstrengungen zur Schaffung sicherer Arbeitsplätze und zur Vermeidung von Unfällen und gesundheitlichen Beeinträchtigungen.

Wir erfüllen nicht nur die behördlichen und gesetzlichen Auflagen, sondern ergreifen darüber hinaus aus eigener Initiative und Verantwortung zusätzliche präventiv wirkende Maßnahmen zur Förderung der Gesundheit aller Mitarbeiter und zum schonenden Umgang mit der Umwelt.

Förderung von Gesundheit, Umweltschutz und Sicherheit gehören zu den wichtigsten Aufgaben aller Mitarbeiter und aller Vorgesetzten:

- Sich umweltgerecht, gesundheitsbewusst und sicher zu verhalten
- Arbeitsprozesse so gesundheitsförderlich, umweltgerecht und sicher wie möglich zu gestalten
- Mitarbeiter bei der Verbesserung ihrer Arbeitsumgebung zu beteiligen, zu ermutigen und zu unterstützen

Strategie zur Umsetzung

Die Strategie zur Förderung von Gesundheit, Umweltschutz und Sicherheit bei SMP beinhaltet zum einen die Schaffung sicherer und gesundheitsfördernder Bedingungen im Unternehmen und zum anderen die Schaffung von Beteiligungsstrukturen, damit der/die Einzelne mehr Einfluss auf die eigene Gesundheit und Sicherheit nehmen kann. Dabei streben wir eine ständige Verbesserung der Maßnahmen an.

Für die Umsetzung der Gesundheits-, Umwelt- und Sicherheitspolitik werden auf Unternehmensebene wirksame Instrumente erarbeitet. Das Managementsystem ist in Übereinstimmung mit den Standards der Normen EMAS III / ISO 14001 und OHSAS / ISO 18001.

Verbesserungspotentiale und die Weiterentwicklung der Gesundheits-, Umwelt-, und Sicherheitspolitik und ihre Umsetzung ermitteln wir durch regelmäßige Auditierungen nach obengenannten Gesundheits-, Umwelt- und Arbeitssicherheitsstandards. Diese systematischen und regelmässigen Prüfungen helfen uns zu bewerten, wie erfolgreich und effektiv unser Managementsystem in allen Bereichen ist.

im Mai 2015



Bimal Dhar
Chief Executive Officer
SMP Gruppe

Das SMP- Managementsystem

Zur Umsetzung der Gesundheits-, Umwelt- und Sicherheitspolitik und zur kontinuierlichen Verbesserung der Umweltsystemleistungen hat die SMP Deutschland GmbH ein für alle Standorte verbindliches integriertes Managementsystem gemäss den Qualitätsnormen ISO 9001, ISO/ TS 16949 und den Normen über Umweltmanagementsysteme EMAS III / ISO 14001 und Arbeitsschutzmanagementsysteme OHSAS/ ISO 18001 eingeführt.

Das Management-Handbuch beschreibt das Management-System mit seinen Geschäftsprozessen, Verfahren, Zuständigkeiten und Funktionen, mit dessen Hilfe die Qualität unserer Produkte und Leistungen systematisch geplant, erreicht, gesichert, überwacht und kontinuierlich verbessert wird und Umwelt-, Gesundheits- und Sicherheitsaspekte ausreichend berücksichtigt werden.

Detaillierte Ausführungen der Anforderungen aus dem Handbuch fliessen in die Unternehmensrichtlinien und in den Standorten in das standortspezifische GUSi-Management-Handbuch ein. Daraus werden dann die standort- und arbeitsplatzspezifischen Verfahrens- und Arbeitsanweisungen entwickelt.



Integriertes GUSi- Management

(GUSi steht für Gesundheitsschutz, Umweltschutz, Sicherheit)

Standortbezogene GUSi-Handbücher konkretisieren die notwendigen Aufgaben zur Umsetzung der Umweltpolitik, zur Einhaltung aller gesetzlichen Forderungen und der Erfüllung der Anforderungen der o.g. Normen an das Managementsystem.



Zur Überprüfung der Einhaltung aller rechtlichen Forderungen und internen Vorgaben, sowie zur Ermittlung von Schwachstellen und Verbesserungspotenzialen werden an allen Standorten jährlich interne GUSi-Audits durch qualifizierte Mitarbeiter aus den GUSi- Fachbereichen durchgeführt. Als ausgebildete Auditoren überprüfen sie systematisch die umweltrelevanten Aspekte des Managementsystems anhand der in der EMAS III-Verordnung festgelegten Kriterien auf Ihre Eignung, Vollständigkeit und Wirksamkeit. Bei diesen Audits stehen alle sicherheits- und umweltrelevante Bereiche auf dem Prüfstand.

Die Ergebnisse der Auditierungen fliessen in die Umweltziele und -programme der Standorte ein und sind auch ein wesentlicher Bestandteil dieser Umwelterklärung.

Alle Standorte sind zertifiziert nach ISO 14001 und validiert nach EMAS III, sowie OHSAS / ISO 18001.

Die GUSi- Organisation

GUSi- Fachkräfte

Die GUSi- Fachkräfte an den Standorten übernehmen die Umsetzung des GUSi-Managementsystems und unterstützen die Werkleitung bei der Wahrnehmung ihrer Aufgaben im Rahmen der Einhaltung aller relevanten Umwelt- und Arbeitsschutzgesetzgebungen. Als ausgebildete Sicherheitsfachkräfte und gemäss der geforderten Umweltbeauftragungen geschult, stehen sie und/ oder ihre Mitarbeiter den Fertigungsbereichen unterstützend zur Seite und werden bei Neuprojekten frühzeitig in die Planung neuer Produktionseinrichtungen einbezogen zur Bewertung der GUSi-Relevanz und zur Ableitung daraus resultierender notwendiger Massnahmen.

Die GUSi-Fachkräfte sammeln systematisch Informationen und werten sie aus. Sie erarbeiten Massnahmenpläne und überwachen die Umsetzungen. Sie informieren die Mitarbeiter über GUSi-relevante Themen und sind auch Ansprechspartner für die Öffentlichkeit und die Behörden

GUSi-Kommunikation

Durch ansprechende Informationstafeln in den Fertigungsbereichen und durch spezielle Computer-Terminals in den Werken werden aktuelle GUSi-Themen ständig für alle Mitarbeiter zugänglich visualisiert. Bei regelmässigen Informationsveranstaltungen für Führungskräfte sind GUSi-Themen ein fester Bestandteil der Tagesordnung.

Regelmässige Managementreviews sowohl auf der Werkebene als auch auf der Ebene der Geschäftsführung stellen sicher, dass das GUSi-Managementsystem und die Umweltleistungen der Werke bewertet werden, um eine kontinuierliche Verbesserung anzustoßen

Regelmässige Treffen der GUSi-Fachkräfte stellen den Erfahrungsaustausch und den know-how-transfer zwischen den Standorten sicher.

Einbeziehung der Mitarbeiter

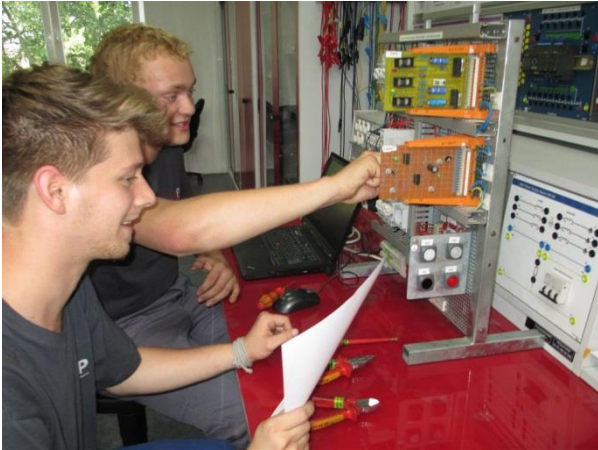
Die Mitarbeiter werden im Rahmen des betrieblichen Vorschlagswesens ermutigt, GUSi- Themen aufzugreifen und diesbezüglich betriebliche Verbesserungen herbeizuführen. Der „Pegu- Blitz“, ein schneller Verbesserungsvorschlag, dient zur sofortigen Beseitigung erkannter Mängel. Gewinnspiele und weitere Prämiensysteme schaffen zusätzliche Anreize für Mitarbeiter sich mit Themen des Umweltschutzes und auch der Arbeits-sicherheit auseinander-zusetzen.

Auch Zahlreiche Aktionen zur Förderung der allgemeinen Gesundheit und Angebote zu sportlichen Betätigungen (Bild: jährlicher Werklauf im Werk Neustadt 2014) sind Bausteine des Gesundheitsmanagements



Qualifizierung und Schulung

Seit der Firmengründung als Peguform setzt die SMP Deutschland GmbH Akzente für die Ausbildung des qualifizierten Mitarbeiters von morgen.



Lehrwerkstatt Werk Neustadt

Die SMP-Werke sind in der Region fest verankert als wichtige Ausbildungsbetriebe. Angeboten werden sowohl technische als auch kaufmännische Ausbildungen, wie Elektroniker/-in, Industriemechaniker/-in, Werkzeugmechaniker/-in, Verfahrensmechaniker/-in für Kunststoff und Kautschuktechnik oder Beschichtungstechnik, Industriekaufmann/-frau, Informatik Kaufmann/-frau, Fachkraft für Lagerlogistik u.a. Schon in der Ausbildung werden GUSi-relevante Themen vermittelt und durch sogenannte GUSI-Tage vertieft und praktisch geübt.

Ein weiterer Baustein sind die seit 1991 stattfindenden Werkerkurse. Diese dreiwöchigen, durch eine Erwachsenenpädagogin angeleiteten Lehrgänge vermitteln den Mitarbeitern neben branchenspezifischen, technischen Know-How, Kenntnisse in den Bereichen Qualität, Arbeitssicherheit/Gesundheit (Umgang mit Gefahrstoffen, Brandschutz) und Umwelt (z.B. Recycling). Weiter werden Übungen zur Steigerung der Teamfähigkeit und zur Kommunikationsförderung durchgeführt.

Führungskräfte der ersten Ebenen sind die wichtigsten Multiplikatoren für Umweltschutz und Arbeitsschutz in der Betriebsorganisation. In den internen Ausbildungsplänen sind die Themen betrieblicher Umweltschutz und Arbeitsschutz als Pflichtprogramm verankert. Alle Führungskräfte haben Zugriff auf einen von den GUSi-Fachkräften zur Verfügung gestellten pool von aktuellen Unterweisungsmaterialien und Lehrfilmen, sowie Formblätter, Checklisten und Gefährdungsbeurteilungen zur Unterstützung und zur Information.

Das Werk Neustadt



Unsere Anschrift:

SMP Deutschland GmbH
Umbertshausener Weg
93333 Neustadt (Schwaig)
Tel.: +49 (0) 8402/77-0
E-Mail: contact.neustadt@smp-automotive.com

Das Betriebsgelände in Schwaig liegt nördlich der B16 und östlich des Umbertshausener Weges in direkter Nachbarschaft zum Industriepark Münchsmünster. Das Gelände ist weitgehend eben. Die kürzeste Entfernung zur nordwestlich fließenden Donau beträgt ca. 3,4km. Das Gebiet ist ein Gewerbegebiet und befindet sich in der Nähe des Industrieparks Münchsmünster und dem Audi Testgelände.

Die vorherigen Nutzer des Geländes waren Landwirte aus der näheren Umgebung. Das Grundwasser wird in einer Tiefe von ca. 4m unter Geländeoberkante angetroffen. Der Untergrund im Bereich des Betriebsgeländes besteht überwiegend aus Sanden und Kiesen.

Auf einer Betriebsfläche von 244.243 m² in Schwaig produziert das Werk lackierte Stoßfänger und Türseitenschweller, sowie Türseitenverkleidungen, Armaturentafeln und weitere Innenraumteile für die Automobilindustrie. Die Belieferung der Hauptkunden des Werks erfolgt überwiegend im „Just-in-Time“-Verfahren.

Ein zum Werk gehörendes Montagewerk liegt angrenzend an das AUDI Werk im Güterverteilzentrum (GVZ) der Stadt Ingolstadt. Dort wird seit dem Jahr 2000 eine Halle mit ca. 4000 m² zur Montage und Belieferung an AUDI genutzt.

Im Herbst 2011 wurde ein benachbartes Grundstück westlich des Umbertshausener Weges mit einer Fläche von 57.265 m² vom Industriepark Münchsmünster erworben für die Option einer Werkserweiterung. Das Werk ist der größte Arbeitgeber im Landkreis Kelheim und mit mehr als Hundert Auszubildenden auch der größte Ausbildungsbetrieb.

Geschichte des Werks

- 1985 Baubeginn am Standort Neustadt
- 1986 Aufnahme der Produktion im Werk Neustadt
- 2000 Inbetriebnahme der JIT-Fertigung in Ingolstadt
- 2001 Einweihung des „Center of Competence“(Ingenieurszentrum) mit Entwicklungszentrum für Fahrzeugsicherheit und Slush- und Schäumtechnologie
- 2002 Bau der weltweit modernsten, vollautomatischen Kunststoff-Lackieranlage im Werk Neustadt
- 2004 Neubau und Inbetriebnahme Spritzereierweiterung
- 2005 Inbetriebnahme Hochregal „BMW“ und Montagelinien für Stoßfänger: JIS-Center BMW
- 2007 Neue Fertigungslinie für Türseitenverkleidungen mit Spritzgussmaschinen, 2 Kaschieranlagen, vollautomatischem Pufferlager für Halbteile und 4 Montagelinien
- 2009 Inbetriebnahme eines vollautomatischen Hochregals „Audi“ für lackierte Stoßfänger und zweier Montagelinien: JIS-Center Audi
- 2011 Erwerb einer potenziellen Erweiterungsfläche in direkter Nachbarschaft
- 2012 Die gesamte Peguform-Gruppe wird übernommen von der Samvardhana Motherson Group und firmiert jetzt als SMP Deutschland GmbH.
- 2013 Planung eines neuen Werks für Exterieur-Autoteile in Schierling
- 2014 Werk Schierling nimmt Produktion auf und firmiert als eigenständiges Werk unter SMP Automotive Exterior GmbH
- 2014 Erweiterung Montagebereich „JIS-Center BMW“ um eine neue Produktionshalle
- 2014 Umbau einer Lagerhalle in einen Produktionsbereich für Vorserienteile
- 2015 Erweiterung Kaschierung um eine 4. Produktionslinie für Interieurteile
- 2015 Aufbau einer eigenen anerkannten Werkfeuerwehr
- 2016 Einweihung neues Feuerwehrgerätehaus
- 2016 Aufbau einer weiteren Montagelinie für Türseitenverkleidungen
- 2016 Planung eines neuen Vorseriencenters

Unsere Produktlinien und Fertigungsprozesse

Produktlinien **Stoßfänger** Front/Heck

Fertigungsprozesse: Kunststoffspritzguss, Lackierung, Montage, Kommissionierung

Produktlinien **Türseitenschweller**

Fertigungsprozesse: Kunststoffspritzguss, Lackierung, Montage, Kommissionierung

Produktlinien **Türseitenverkleidungen**

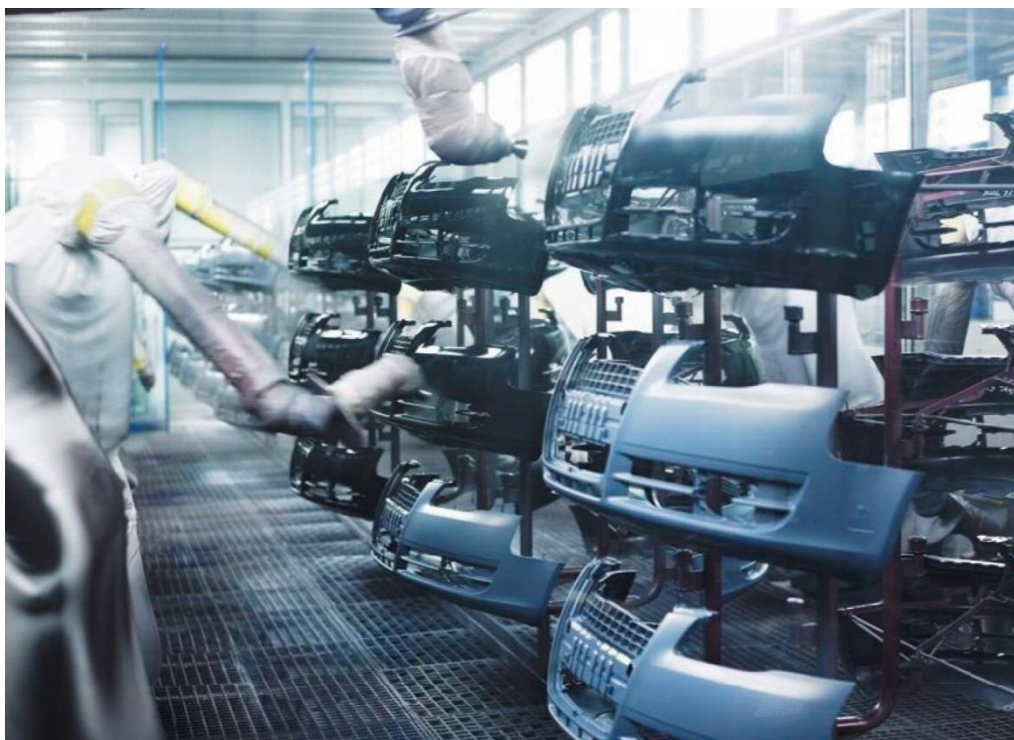
Fertigungsprozesse: Kunststoffspritzguss, Slush-moulding, Kaschieren, Schäumen, Montage

Produktlinien **Instrumententafeln**

Fertigungsprozesse: Kunststoffspritzguss, Slush-moulding, Schäumen, Montage

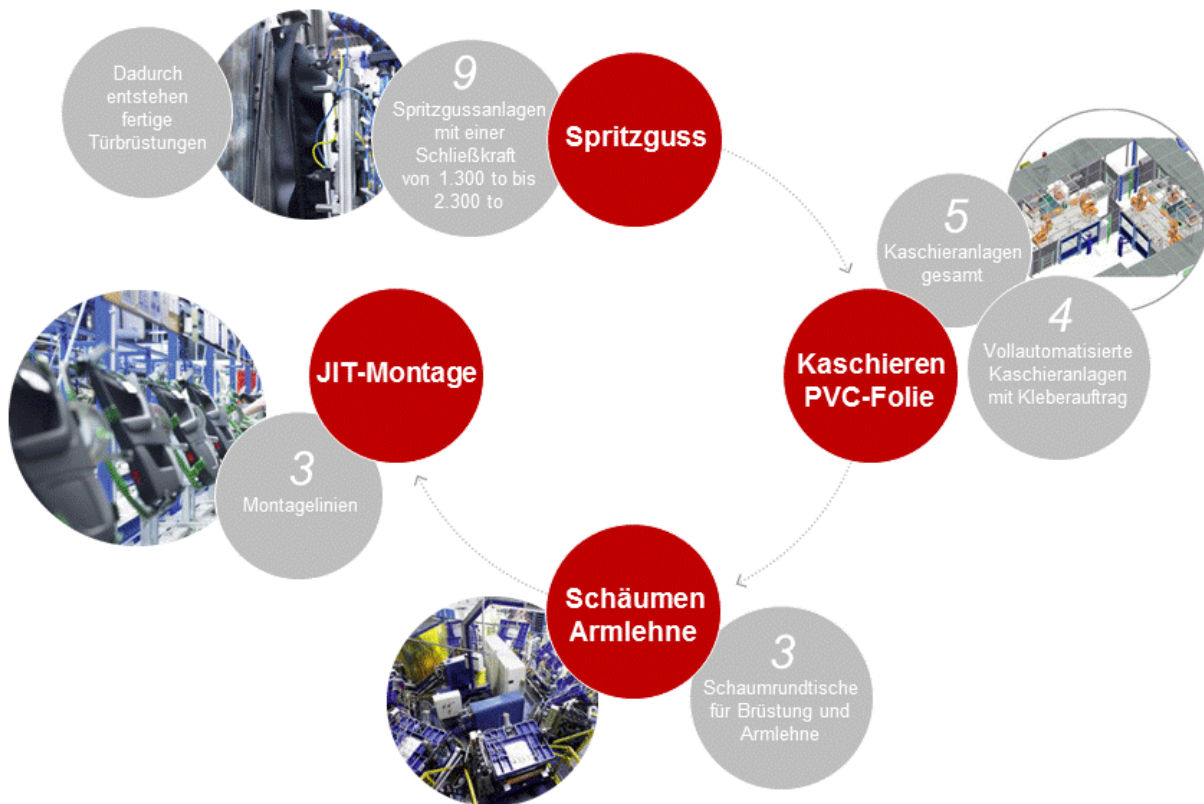
Die angewandten Verfahren und Technologien der Kunststoffverarbeitung umfassen Kunststoffspritzguss, Slush-Moulding (Sinterverfahren zur Herstellung von Formhäuten aus Kunststoff), Formsäumen mit Polyurethan, Folienkaschieren und verschiedene Schritte der Nachbearbeitung wie Stanzen, Ultraschallschweißen, sowie Endmontage und Kommissionierung.

Produktionsprozess – Stoßfänger/Schweller



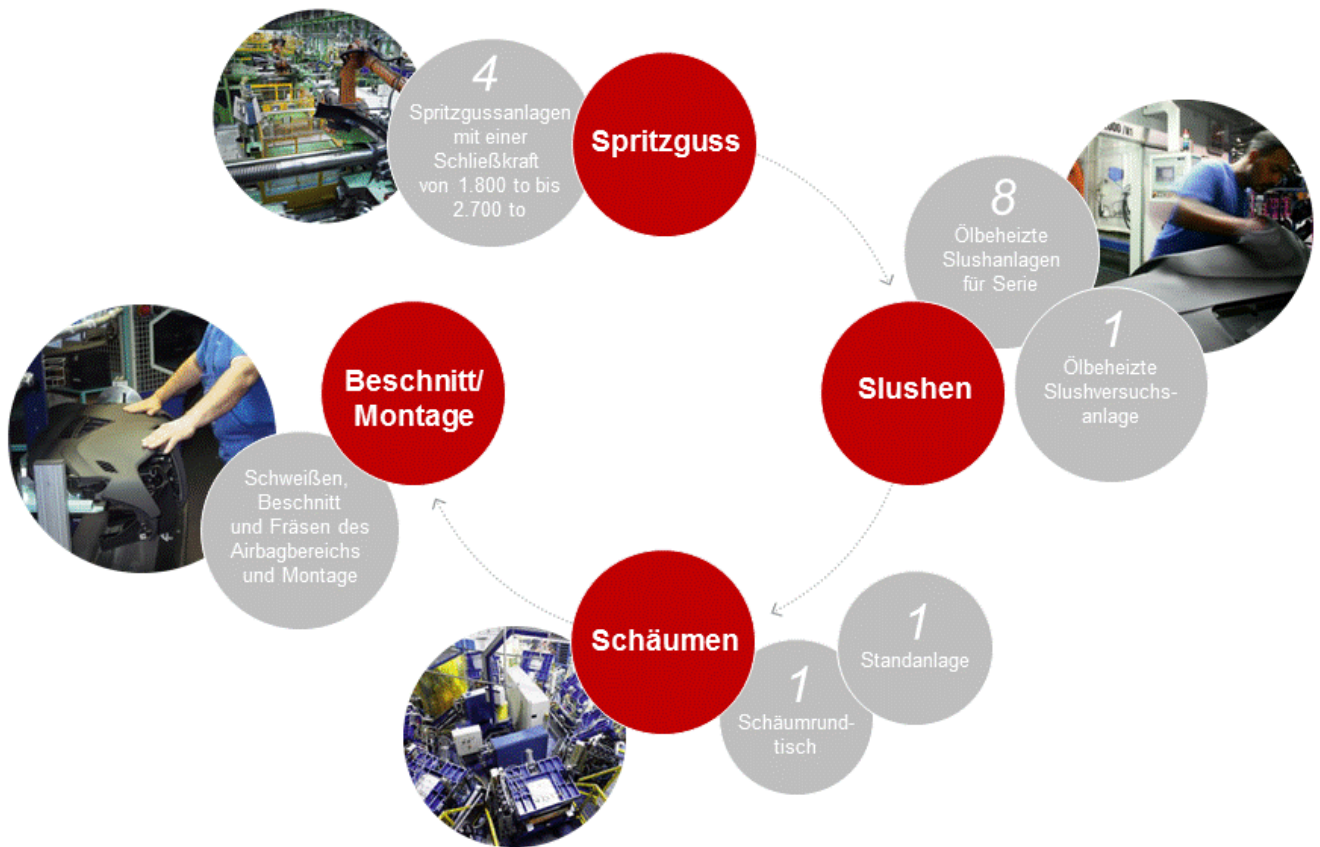
Lackieranlage für Stoßfänger

Produktionsprozess – Türseitenverkleidung



Schäumruntisch für Armlehnenproduktion

Produktionsprozess – Instrumententafel



Kunststoffspritzgussanlagen mit Entnahmeroboter

Bewertung der direkten Umweltauswirkungen

Daten und Fakten Geschäftsjahre 2011 - 2016/17

INPUT	Einheit	2011	2012	2013	2014/15	2015/16	2016/17
Rohstoffe							
Kunststoffgranulat	t/a	24.923	25.791	25.760	26.263	26.698	25.638
PVC-Pulver	t/a	978	1.003	894	906	1.073	1.090
PVC / PVC-PP-Kaschierfolie	t/a	1.101	1.120	1.749	1.310	2.468	2.600
Lacke + Lackverdünner	t/a	1.515	1.672	1.532	1.569	1.622	1.660
Hydrospülmittelregenerat	t/a	874	992	943	1.072	1.078	1.048
Polyol	t/a	429	467	480	492	551	550
Isocyanat	t/a	210	218	224	233	250	250
Kleber/Härter	t/a	180	202	211	216	256	225
Hilfs- und Betriebsstoffe							
Hydrauliköl	t/a	108	109	130	130	112	112
Thermalöl	t/a	14	23	15	12	19	8,5
Säuren und Laugen	t/a	39	41	8	15	24	12
Flockungsmittel / Entschäumer	t/a	109	103	75	126	150	176
Koagulierungsmittel	t/a	78	69	50	84	87	98
Verpackungsmaterial							
Kartonagen	t/a	950	970	1.090	1.140	1.090	1.040
Folien	t/a	370	360	410	435	405	385
Medien							
Wasser	m ³ /a	131.647	129.066	116.159	125.496	142.306	148.163
Gas	Nm ³ /a	5.289.818	5.237.258	4.969.249	5.357.743	5.544.722	6.874.082
Strom (Neustadt + Modulcenter Ingolstadt)	MWh/a	79.839	77.152	73.980	77.289	78.329	75.773

Daten und Fakten Geschäftsjahre 2011 - 2016/17

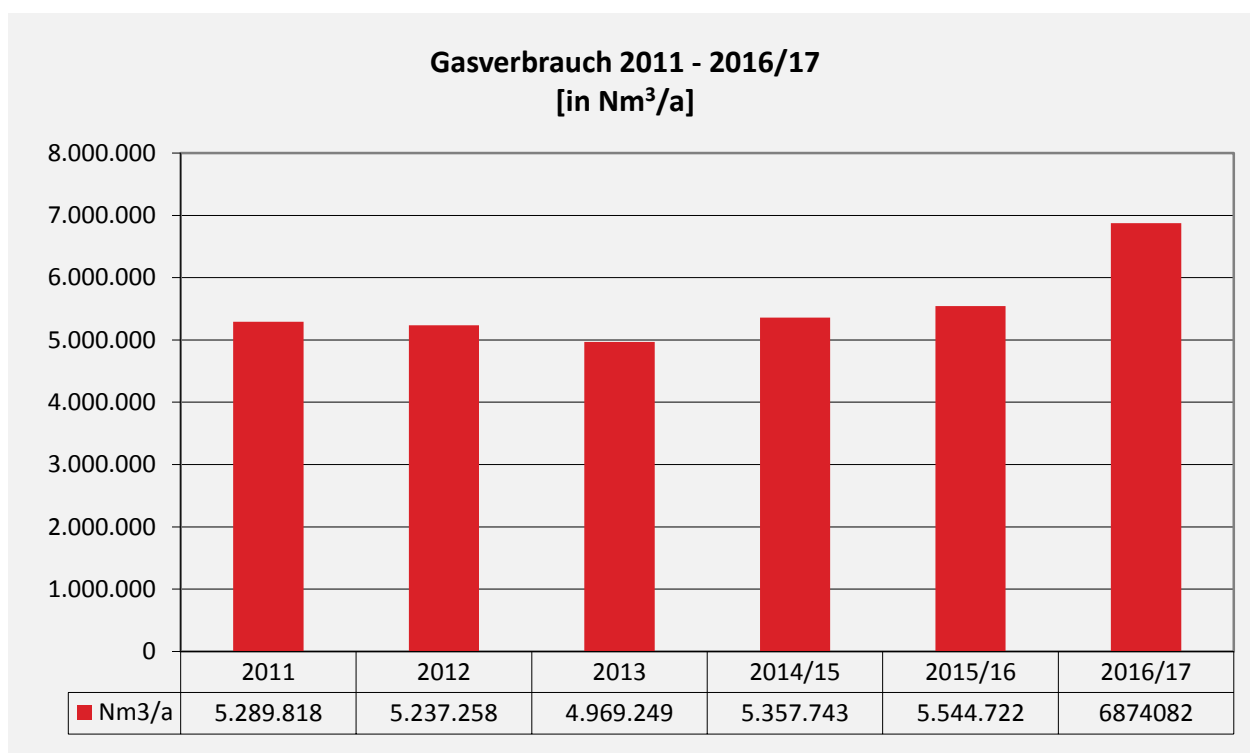
OUTPUT	Einheit	2011	2012	2013	2014/15	2015/16	2016/17
Produkte							
Stoßfänger	Stück/a	2.564.981	2.300.297	2.210.389	2.099.478	2.084.458	2.188.459
Türseitenverkleidungen	Stück/a	2.271.715	2.626.419	2.716.908	2.916.613	3.082.545	3.017.045
Armaturentafel	Stück/a	362.451	354.404	344.581	352.443	376.052	407.385
Schweller	Stück/a	1.244.177	1.360.466	1.395.299	1.414.869	1.333.543	1.280.481
Kleinteile	Stück/a	926.773	934.500	954.800	919.659	789.481	104.768
Hauptabfallarten							
Restmüll gesamt	t/a	1.497	1.566	1.677	1.703	2.347	2.358
davon Lackschlamm	t/a	612	545	501	648	727	710
Kunststoffabfälle	t/a	3.376	4.139	4.052	4.278	5.353	5.101
PVC-Folie	t/a	621	770	963	1.162	1.335	1.243
Papier	t/a	517	374	338	468	497	463
Metall	t/a	398	717	594	411	997	1.104
Summe Gefährliche Abfälle	t/a	1.367	1.301	1.328	1.680	1.652	1643
... zur Beseitigung	t/a	12	9	18	19,5	18	22
... zur Verwertung	t/a	1.355	1.292	1.310	1.660	1.634	1.621
Summe nicht gefährliche Abfälle	t/a	7.302	8.399	7.833	8129	8.608	9.689
... zur Beseitigung	t/a	25	25	20	22	20	24
... zur Verwertung	t/a	7.277	8.374	7.813	8107	8.588	9.665
Abwasser							
Prozeß- und Sanitärwasser	m ³ /a	60.279	56.968	67.097	90.846	94.336	97.788
Verdunstung	m ³ /a	71.368	72.098	49.062	34.650	47.915	50.375
Abluft							
Staub	t/a	4,2*	4,1*	4,1*	1,8*	1,8*	1,0*
Organische Lösemittel	t/a	164*	215*	131*	145*	160*	186*
Gesamt C	t/a	123*	122*	98,3*	97,3*	106*	63,5*
Kältemittelverluste	kg/a	32,9	58,4	8,4	49,3	58,0	37,7

* Werte sind rechnerisch ermittelt auf Basis der jeweils aktuellen Emissionsmessung, bzw. Lösemittelbilanz

Energie

Erdgas

Zur Steigerung der Energieeffizienz werden kontinuierlich Maßnahmen festgelegt und umgesetzt. Diese Maßnahmen erklären die Verbrauchsmengen, die trotz ansteigender Produktion im Zeitraum 2010 bis 2015/16 praktisch konstant gehalten werden konnten. Auch die Inbetriebnahme eines mit Erdgas betriebenen Blockheizkraftwerkes in 2012 konnte kompensiert werden. Der Anstieg im GJ 2014/15 erklärt sich durch eine weitere Produktionserhöhung einerseits, und erhöhtem Aufwand zur Heizung der neuen Produktions- und Lagerhallen andererseits.



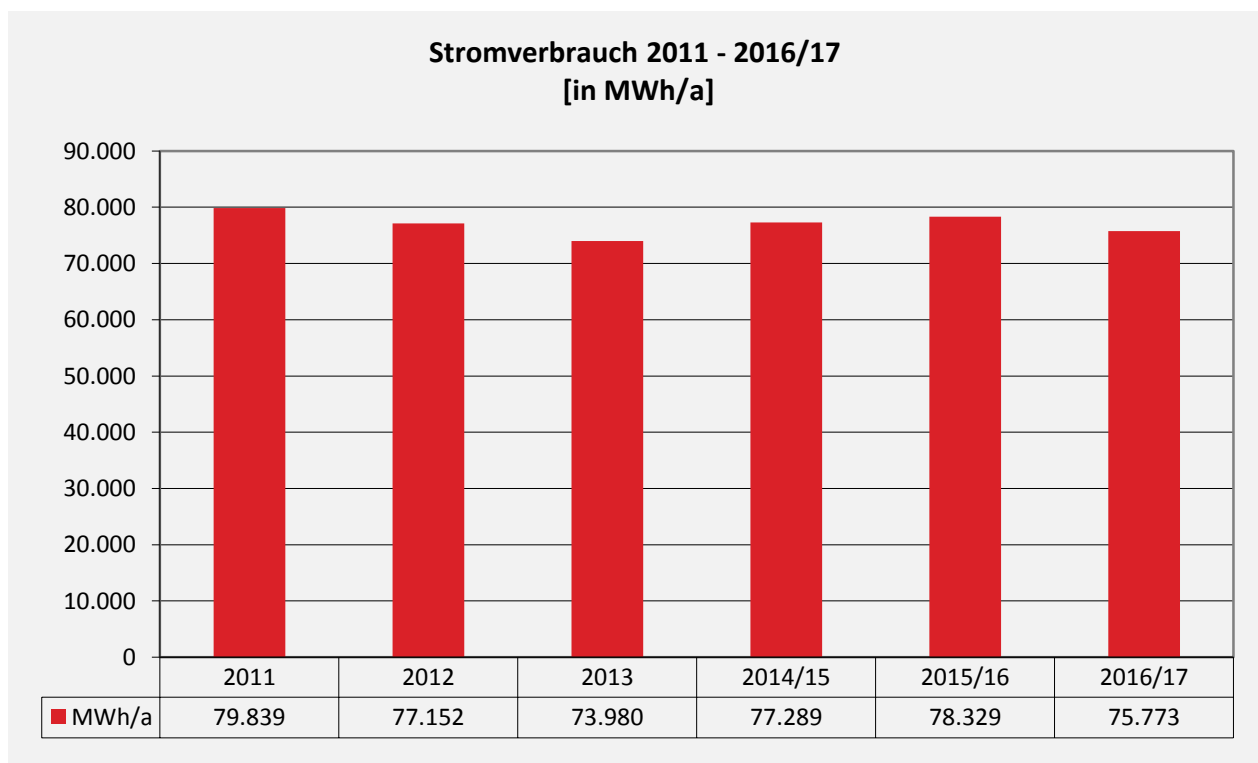
Maßnahmen:

- Einsatz von Umluftanlagen in den Lackieranlagen führt zu reduzierter Aufheizenergie und Einsatz nur noch eines Ventilators.
- Wiederverwendung von Prozesswärme in einem Wasser-Glykol-Kreislauf zur Hallenbeheizung.
- PC-gestützte Betriebszeitensteuerung der haustechnischen Anlagen.
- Kühlwasserabwärmenutzung: Aufgeheiztes Kühlwasser der Spritzgusswerkzeuge dient zur Aufheizung der Zuluft der Lackieranlagen L1 und L4.
- Abwärmenutzung: Aufgewärmte Abluft des Hauptwassertrockners der Lackieranlage L1 wird den Zuluftanlagen der L1 und L4 zugeführt.
- Austausch von zwei alten TNV (thermische Nachverbrennung) durch eine gemeinsam genutzte katalytische Nachverbrennung in den Lackieranlagen L1 und L4.
- Weitere Reduzierung des Gasverbrauchs wurde in 2011 durch die Abschaltung der katalytischen Nachverbrennung der L1 und L4 und Anbindung der lösemittelhaltigen Abluft an die Abgasbehandlung der Lackieranlage L5 erreicht.
- Installation von Freikühlern auf dem Dach der Halle 3 für die slush-Anlagen. Damit können die Kältemaschinen im Winter komplett abgestellt werden in 2011.

- Reduzierung des Abgastromes der Kaschieranlagen durch frequenzgesteuerte Ventilatoren. Durch diese Maßnahme erhöht sich die LM-Konzentration im Rohgas der katalytischen Nachverbrennungsanlage und der Erdgasverbrauch wird dadurch reduziert.
- Umbau der alten slush-Anlagen, Halle 5, von 3 auf 2 Thermalölkreisläufe
- Inbetriebnahme eines Blockheizkraftwerkes in 2012
- Rückwandisolierung der neuen Werkzeugträger der slush-moulding-Anlagen in 2014
- Umrüstung des Brenners der Thermalölanlage Halle 13: Zulufterwärmung mit Wärmetauscher in 2014

Strom

In den Jahren 2010 bis 2016/17 ist die Produktion kontinuierlich angestiegen. Auf Grund der u.g. Maßnahmen ist aber der Stromverbrauch aktuell nicht höher als 2010. Insbesondere die Inbetriebnahme des ersten Blockheizkraftwerkes mit einer elektrischen Leistung von 400 kW in 2012 macht sich deutlich bemerkbar. In 2016 wurde ein zweites Blockheizkraftwerke mit 1.500 kW elektrischer Leistung in Betrieb genommen, und damit konnte trotz weiteren Produktionssteigerungen der Stromverbrauch sogar leicht reduziert werden.



Maßnahmen:

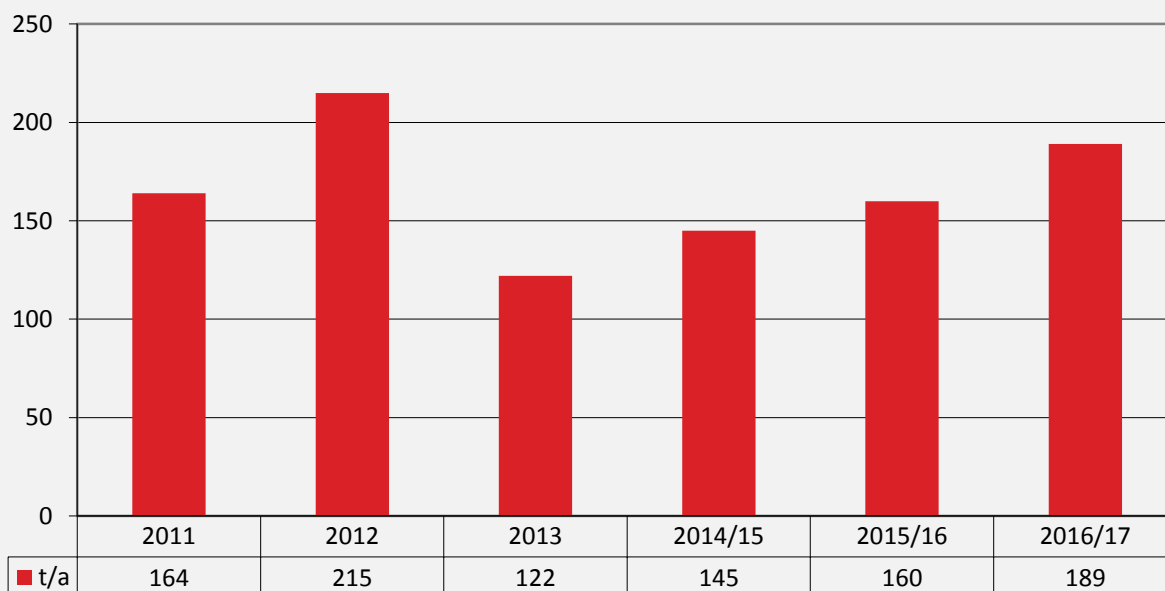
- Einrichtung von Schaltstellen zum Steuern einzelner bereichsbezogener Lichtfelder
- Spitzenstromabschaltung
- Ausrüstung der Sozialräume mit Bewegungsmeldern
- leistungsgerechte Schaltung der Lüftungsanlagen in Abhängigkeit zur Außentemperatur
- alle Motoren über 10 kW in energiesparender Ausführung
- Reduzierung der Leitungsverluste durch verbrauchsnahe Trafos
- Neubauten wie die Halle 64 werden mit Lichtbändern und Lichtkuppeln ausgestattet um Tageslicht besser zu nutzen
- Visualisierung von Energieeinsätzen zur Identifikation von Verbesserungspotenzialen
- Austausch der Antriebe und Ventilatoren der Lüftungsanlagen der Hallen 4 und 5 durch energieeffizientere Anlagen
- Steuerung der Antriebsmotoren von Hydraulikpumpen an Spritzgussmaschinen mit Frequenzumrichter
- Erweiterung der Osmoseanlage der Lackieranlage L5 in 2011: Damit können die mit Salz betriebenen Wasserenthärtungsanlagen stillgelegt werden und die Osmosefilter alternativ mit einem Antihafmittel saubergehalten werden
- Austausch zweier alter Kompressoren für das Druckluftnetz in 2013
- Automatische Abschaltung der Beleuchtung der Arbeitsbereiche an den JIS-Montagebändern in den Arbeitspausen ab 2011.
- Installation eines Blockheizkraftwerkes mit Gasmotor zur Stromerzeugung (400 kW) und Wärmeerzeugung (430 kW) unter vollständiger Nutzung der Abwärme in 2012
- Austausch der Hallenbeleuchtung in 3 Werkhallen in 2014
- Installation eines zweiten Blockheizkraftwerkes zur Stromerzeugung und Wärme-, bzw. Kältegenerierung mit 1,5 MW elektrischer Leistung und 1,7 MW thermischer Leistung, die im Bedarfsfall in 1,2 MW Kälteleistung umgesetzt werden kann.

Lösemittel-Emissionen

Durch das Lackieren der Stoßfänger und der Türseitenschweller und durch die Verwendung lösemittelhaltiger Kaschierklebstoffe bei der Produktion von Türseitenverkleidungen werden Lösemittelemissionen verursacht.

Das Werk Neustadt hat aus diesem Grund umfassende Maßnahmen zur Emissionsminderung eingeleitet, wie der vermehrte Einsatz lösemittelarmer Lacke (Hydrolacke), Reduktion der Verbrauchsmengen an Lacken und Klebern durch Prozeßoptimierungen und Abgasreinigung nach Stand der Technik zur Einhaltung der Grenzwerte der TA-Luft. Noch in 2007 wurde eine katalytische Nachverbrennungsanlage zur Reinigung der lösemittelhaltigen Abluft der Kleberauftragsanlagen erfolgreich in Betrieb genommen. In 2009 wurden zwei thermische Nachverbrennungsanlagen der alten Lackieranlagen ebenfalls durch eine katalytische Nachverbrennungsanlage ersetzt. Zweck dieser Umstellung war die Reduktion des Erdgasverbrauchs einerseits und die dauerhaft sichere Einhaltung der Emissionsgrenzwerte andererseits. Da diese Anlage aber wegen „Vergiftung“ der Katalysatoren nicht die erwarteten Abreinigungsgrade einhalten konnte, wurde in 2010 ein neues Konzept der Abgasreinigung der alten Lackieranlagen entwickelt. Die zu reinigenden Abgasteilströme werden ab 2011 mit Erfolg in die Abgasbehandlungsanlage der neuen Lackieranlage L5 eingebunden.

Emissionen Organischer Lösemittel 2011 - 2016/17
[in t/a]



Die Emissionen der genehmigungsbedürftigen Anlagen werden von anerkannten Messstellen regelmäßig auf Einhaltung der Grenzwerte nach TA-Luft geprüft. Der Rückgang der Lösemittlemissionen in 2009 erklärt sich aus Prozeßoptimierungen und geringerer Produktion im „Krisenjahr“ 2009. In 2010 wurde die Produktion wieder hochgefahren, in 2011 sind die Emissionen trotz höherer Produktion als 2008 deutlich niedriger, da hier eine Vielzahl von Prozessoptimierungen stattgefunden haben, die letztendlich die eingesetzten Lack- und Lösemittelmengen verringert haben.

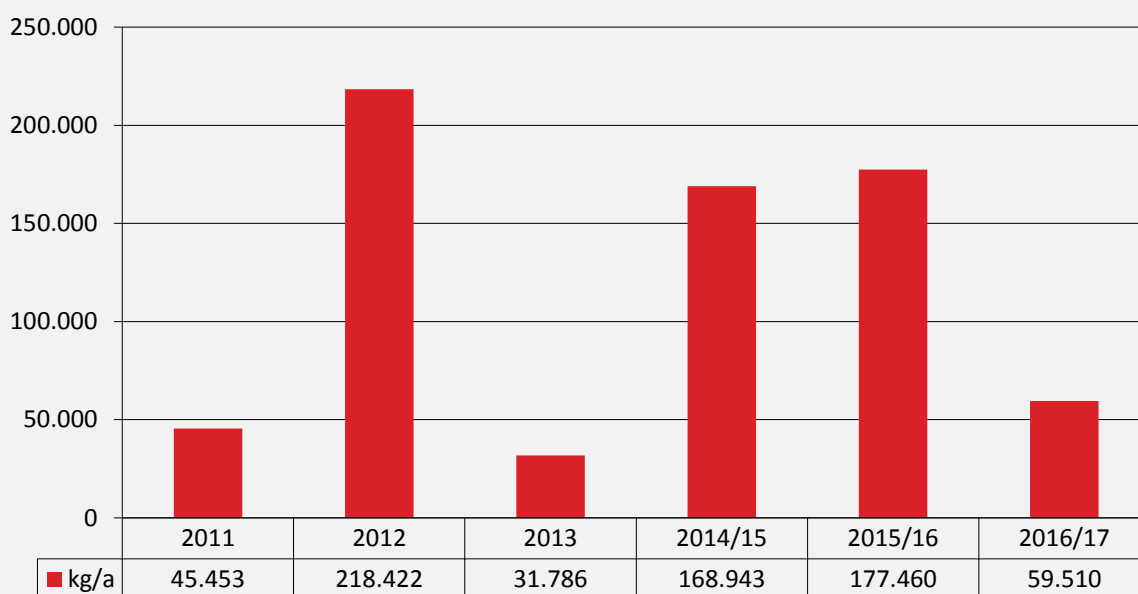
In 2012 mußte allerdings die Lackieranlage L4, die als letzte Anlage noch lösemittelhaltige Basislacke verarbeitete, wegen Prozeßschwierigkeiten eine erheblich größere Stückzahl von Stoßfängern als 2011 lackieren. Der Anstieg der LM-Emissionen ist die Folge davon.

Ab Anfang 2013 werden in der Lackieranlage L4 ausschließlich Ersatzteile lackiert, die nicht in Wagenfarbe lackiert werden und nur eine einzige Lackschicht (Grundierung) erhalten. Damit entfällt auch der Auftrag von Klarlack. Die verwendete Grundierung ist ein Hydrolack, d.h. eine lösemittelarme Lackrezeptur. Mit dieser Maßnahme ist die Verwendung lösemittelhaltiger Basislacke im Werk Neustadt minimiert, und die deutliche Reduzierung der Emissionen organischer Lösemittel in 2013 ist im wesentlichen auf diese Maßnahme zurückzuführen. Der Anstieg in 2014 erklärt sich einerseits in der Zunahme von Stückzahlen zu lackierender Teile und andererseits durch die Tatsache, daß aus Kapazitätsgründen in der Lackieranlage L4 seit GJ 2014/15 wieder verstärkt mit lösemittelhaltigen Basislacken lackiert werden mußte. Im GJ 2016/17 setzte sich dieser Trend fort, und die zu lackierenden Stückzahlen stiegen insgesamt weiter an.

Die Lösemittelbilanz nach 31. BmlschV wird jährlich erstellt und wird seit 2015 getrennt für die Lackieranlagen und die Kleberauftragsanlagen der Kaschierung ausgewiesen. Der Anteil diffuser Emissionen liegt im Kalenderjahr 2017 bei 18,1% für die Lackieranlagen (LM-Einsatz 979t) und 4,7% für die Kleberauftragsanlagen (LM-Einsatz 195t).

Kältemittelverluste 2011 - 2016/17

	2011		2012		2013		2014/15		2015/16		2016/17	
Kältemittel	Menge [kg]	CO2 [kg]	Menge [kg]	CO2 [kg]	Menge [kg]	CO2 [kg]	Menge [kg]	CO2 [kg]	Menge [kg]	CO2 [kg]	Menge [kg]	CO2 [kg]
R134A	29,2	37.960					0,2	260	9,0	11.700	2,7	3.510
R407C							4,7	7.520	9,0	14.400	35,0	56.000
R410A			1,3	4.290			0,7	2.310				
R507C	3,7	7.493	1,1	2.228			3,7	7.493				
R404A			56,0	211.904	8,4	31.786	40,0	151.360	40,0	151.360		
Summe	32,9	45.453	58,4	218.422	8,4	31.786	49,3	168.943	58,0	177.460	37,7	59.510

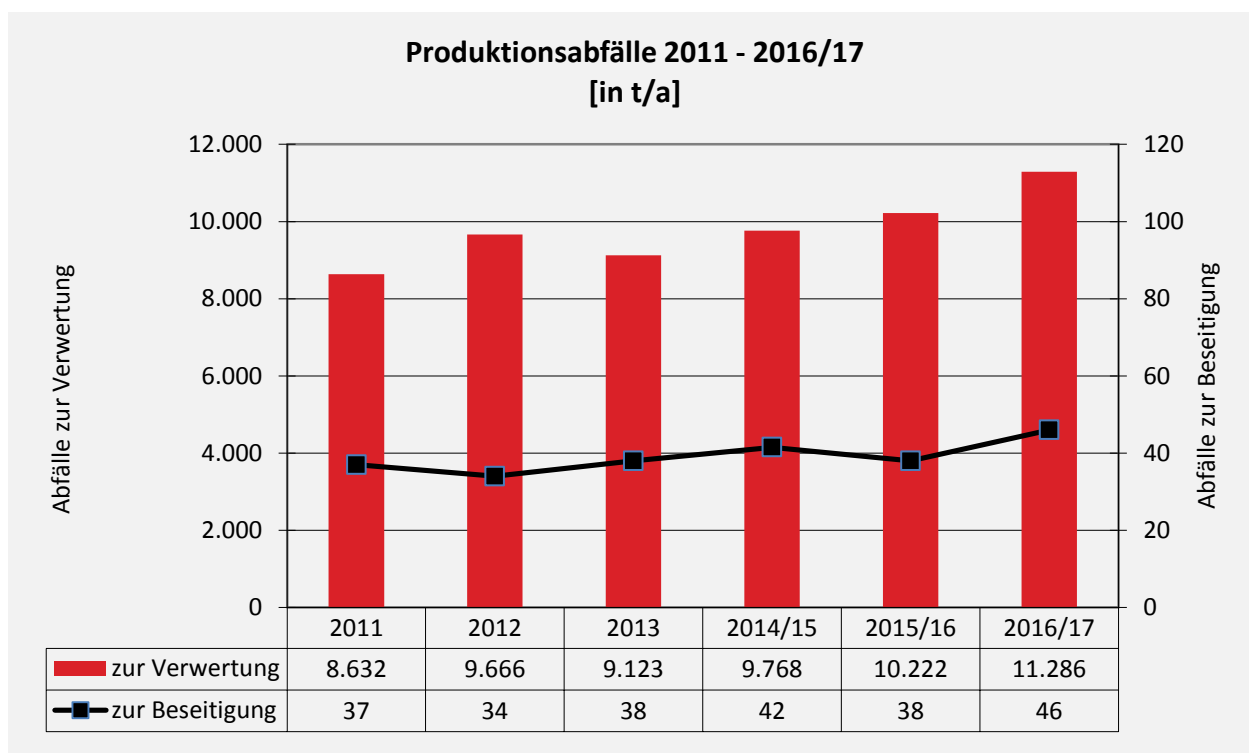
Emissionen Kältemittel 2011 - 2016/17
[in kg/a CO₂-Äquivalente]


Produktionsabfälle

Die bei der Produktion anfallenden Produktionsreste werden bereits vor Ort sortenrein getrennt und anschließend intern bzw. extern einer Verwertung zugeführt. So werden z. B. Folien, Papier Kartonagen und PVC – Folien auf dem Werksgelände verpresst und mit anderen Wertstoffen, wie z. B. Metallen, Holzpaletten, Kunststoffabfällen, Batterien einer Verwertung zugeführt.

Kunststoffproduktionsabfälle und Ausschussteile werden sortenrein erfasst und nach dem Aufbereitungsprozess wieder zu neuen Produkten verarbeitet.

- Altlacke und verunreinigte Lösungsmittel werden destilliert und das gereinigte Lösemittelregenerat wird dann intern zum Spülen der Rohrleitungen wiederverwendet.
- Verschmutzte Blecheimer werden in einer Eimerwaschanlage gereinigt und einer Zweitverwendung zugeführt.
- Kunststoffverbundmaterialien werden in die einzelnen Fraktionen aufgeschlossen und in den internen bzw. externen Materialkreislauf zurückgeführt.
- Sortenreine Kunststoffabfälle werden in Zusammenarbeit mit externen Aufbereitungsfirmen wieder intern in die Produktionsprozesse zurückgeführt.
- Zwischenlagen aus Karton bzw. PE – Verpackungsmaterial werden intern erfasst und mehrfach genutzt.



Die Anstiege in 2011 und 2012 sind zurückzuführen auf mehrere Produktneuanläufe die bezüglich Ausschuß erst optimiert werden mussten. Die ersten Erfolge zeigen sich in der moderaten Abnahme des Abfallaufkommens in 2013. Im GJ 2014/15 stiegen einerseits die Stückzahlen weiter an, andererseits übernahm das Werk Neustadt Abfälle aus der Anlaufphase des neuen SMP-Werks Schierling, was zu einem Wiederanstieg der Abfallmengen führte. Im GJ 2015/16 wurden einerseits die Stückzahlen weiter gesteigert und andererseits ein Vielzahl von neuen Produkten in die Produktion überführt. Neuanläufe spiegeln sich immer im erhöhten Abfallaufkommen wieder auf Grund höherer Ausschussquoten. **Der Wachstumstrend setzte sich im GJ 2016/17 weiter fort.**

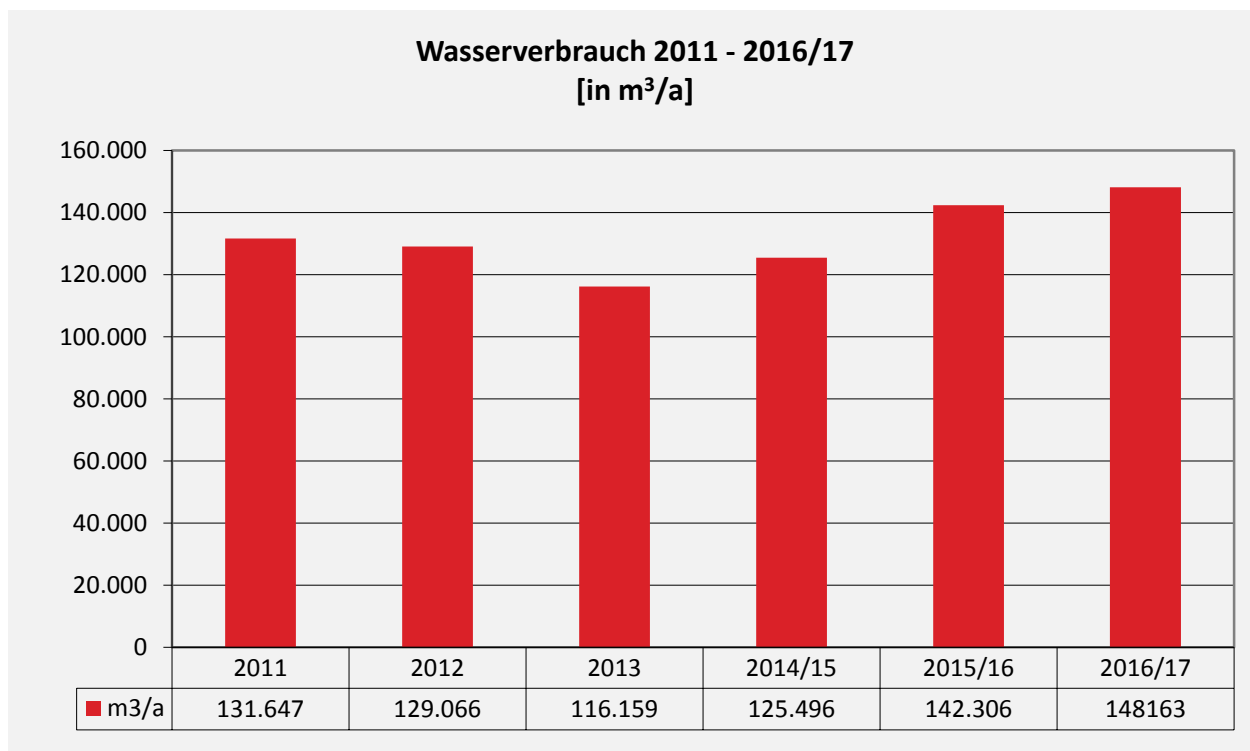
Wasser

Grundwasserschutz und Grundwasserüberwachung:

Der Grundwasserstand im Werk Neustadt liegt ca. 4 m unterhalb der Geländeoberkante. Dieser relativ geringe Abstand verlangt erhöhte Vorsicht beim Umgang mit wassergefährdenden Stoffen. Zur Kontrolle wurden vier Bohrlöcher angelegt. Zweimal im Jahr wird von externen Instituten die chemisch-biologische Beschaffenheit des Grundwassers untersucht. Dabei werden ca. 70 Messwerte überprüft. Bis jetzt wurden keine signifikanten Änderungen der Grundwasserzusammensetzung festgestellt.

Wasserversorgung:

Das Werk Neustadt bezieht sein gesamtes Wasser für die Produktion und den Sozialbereich (Waschräume, Toiletten, etc.) aus der öffentlichen Wasserversorgung. An eine Nutzung des Regenwassers für industrielle Zwecke ist nicht gedacht, da die benötigten Wassermengen nur bei Niederschlägen verfügbar wären.



Im Zeitraum 2010 bis 2015/16 wurden jährlich steigende Stückzahlen produziert und ständig zusätzliche neue Artikel in die Produktion übernommen. Der Wasserverbrauch spiegelt in der Tendenz diesen Sachverhalt wieder. Schwankungen im Wasserverbrauch korrelieren direkt mit der Art und der Stückzahl zu lackierender Halbtteile (Stoßfänger und Türseitenschweller), da der einzige Fertigungsprozeß der größere Wassermengen benötigt der Waschprozess der Lackieranlagen ist. Jede Maßnahme die zur Ausschussreduzierung beim Lackierprozess führt, dient folglich auch der Reduzierung des Wasserverbrauches. Erhöhter Ausschuß insbesondere bei Produktneuanläufen führt direkt auch zu erhöhtem Wasserverbrauch.

Abwasser:

SMP Neustadt besitzt ein dreigeteiltes Entwässerungssystem. Niederschlagswasser von Dächern wird versickert, da keine Verunreinigungen zu erwarten sind. Alle Abwässer aus den drei Lackieranlagen, in der Hauptsache Waschwasser, werden über drei Abwasserbehandlungsanlagen durch Fällungsreaktionen und PH-Wert-Einstellung aufbereitet. Das Sanitärwasser und das vorgereinigte Abwasser aus der Produktion wird zur Nachklärung der kommunalen Kläranlage zugeführt. Das Strassenoberflächenwasser wird in einem getrennten Kanalsystem gesammelt und kann im Falle eines Eintrags von wassergefährdenden Stoffen vor der Übergabestelle an das öffentliche Kanalsystem abgesperrt und in ein Löschwasserrückhaltebecken umgeleitet werden.

Reinigung von ölverschmutzten Maschinen und Maschinenteilen erfolgt in einer speziell dafür ausgelegten Waschhalle mit Emulsionsspaltanlage und Ölabscheider.

Boden

Alle Lagerstätten wassergefährdende Chemikalien (Lacke, Lösemittel, Kleber, Säuren, Laugen) erfüllen die gesetzlichen Vorschriften. Die Arbeitsflächen im Bereich der Übergabestellen von wassergefährdenden Flüssigkeiten und die Lagerbereiche sind flüssigkeitsdicht ausgeführt oder mit Auffangvorrichtungen ausgerüstet. Ausgetretene Flüssigkeiten können entweder direkt abgesaugt oder mit Bindemittel versetzt und danach aufbereitet werden. Wo dies nicht möglich ist, werden solche Abfälle durch zugelassenen Fachbetriebe entsorgt. Durch die Beschaffung von Großlagertanks konnte die Gefährdung durch Handhabung wassergefährdender Stoffe reduziert werden.

Risikovorsorge

Da im Werk Neustadt mit brennbaren und wassergefährdenden Chemikalien gearbeitet wird, und auch Kunststoffteile eine hohe Brandlast darstellen, werden umfangreiche Vorsorgemaßnahmen ergriffen:

- Die eigene Werkfeuerwehr hat im Laufe im Laufe des GJ 2016/17 die volle Mannstärke erreicht und ein eigenes Feuerwehrgerätehaus bezogen. Damit ist die volle Einsatzbereitschaft rund um die Uhr an allen Werk- und Feiertagen und den Wochenenden gegeben.
- Schaumspinklerung des gesamten überbauten Bereichs
- Gaslöschanlagen für Gefahrstofflager und -bereitstellungsräume
- Brandmeldeanlagen (BMZ)
- Löschwasserrückhaltebecken
- Mitarbeiterschulungen, Evakuierungsübungen
- Regelmäßige praktische Löschübungen für Mitarbeiter
- Rauchverbot

In einem Alarm- und Gefahrenabwehrplan ist beschrieben welche spezifischen Aufgaben die betrauten Mitarbeiter im Alarmfall zu übernehmen haben. Dieser Alarmplan steht allen Mitarbeitern über das Intranet jederzeit zugänglich zur Verfügung. Trotz Werkfeuerwehr liegt das Hauptaugenmerk auf dem technischen Brandschutz: Schaumspinkleranlagen im gesamten überbauten Bereich des Werkes, CO₂-Löschanlagen für Gefahrstofflager- und Kleberauftragsanlagen, Sprühflutanlagen in den Lackierkabinen, sowie zwei Brandmeldezentralen. Alle diese Einrichtungen zum Brandschutz werden jährlich vom VDS geprüft. Mit den örtlichen Feuerwehren werden zusätzlich regelmäßig gemeinsame Löschübungen durchgeführt.

Bewertung der direkten Umweltaspekte

Prozeß	Aspekte	Bewertung
Lackierung	Lösemittel	A
	Lärm	B
	Abwasser	C
	Energie	B
	Gefahrstoffe	B
	Abfälle	B
Kaschierung	Lösemittel	A
	Energie	C
	Abwasser	C
	Gefahrstoffe	B
	Abfall	C
Spritzguß	Energie	B
	Lärm	B
	Abfall	C
Slush	Energie	B
	Emissionen	A
	Abfall	B
Montage	Abfall	B
Basis der Bewertung sind die vom Standort ausgehenden Umweltbelastungen Legende der Umweltrelevanz: A = hoch; B= mittel; C= gering		

Die Bewertung der direkten Umweltaspekte erfolgte in einem standardisierten Vorgehen, das in unserem integrierten Managementsystem dargelegt ist und die rechtlichen Anforderungen, die eigene Umwelt-Politik, den Arbeits- und Gesundheitsschutz der Mitarbeiter, die Belange der Gesellschaft sowie die Möglichkeiten zur Optimierung der Herstellungsprozesse zu Grunde legt.

Kernindikatoren gemäß EMAS III

Kernindikator (bezogen auf Umsatz)	2011	2012	2013	2014/15	2015/16	2016/17	Einheit
Energieeffizienz							
Strom	191.669	172.506	160.827	147.550	139.261	124.259	kWh/Mio €
Anteil aus erneuerbaren Energien (externer Bezug)	25,7	28,3	28,3	35,8	39,8	33,8	%
Erdgas	140.605	130.308	119.608	113.248	109.147	124.812	kWh/Mio €
Energie gesamt	332.274	302.160	280.434	260.798	248.409	249.071	kWh/Mio €
Anteil erneuerbare Energien am Gesamtverbrauch	14,8	16,2	16,2	20,2	22,3	19,9	%
Materialeffizienz							
(Kunststoffe, Lacke+LM, Polyol + Isocyanat)	67,37	65,18	62,80	56,46	51,77	46,08	t/Mio €
Wasser							
	316,04	290,04	252,52	239,58	253,01	242,97	m³/Mio €
Abfall							
nicht gefährliche Abfälle	17,53	18,78	17,03	16,43	17,23	15,89	t/Mio €
gefährliche Abfälle	3,28	2,91	2,89	3,15	2,92	2,69	t/Mio €
Emissionen^{*)}							
CO ₂ -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	29,75	27,58	25,31	23,97	23,10	26,41	t/Mio €
CO ₂ -Emissionen aus extern bezogenen Strom (abzüglich Anteil aus erneuerbarer Energie)	69,96	64,17	59,83	52,05	42,57	38,52	t/Mio €
CO ₂ -Äquivalent von verwendeten Kältemitteln	0,109	0,488	0,069	0,323	0,316	0,098	t/Mio €
SO ₂ -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002	t/Mio €
NO _x -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	0,011	0,011	0,010	0,009	0,009	0,010	t/Mio €
Biologische Vielfalt							
Standortfläche	448,9	420,2	531,0	466,3	434,2	401,5	m²/Mio €
bebaute Fläche	216,7	202,9	196,3	218,7	203,7	189,7	m²/Mio €

^{*)} Quelle Umrechnungsfaktoren: Datenbank GEMIS 4.2

Bewertung der indirekten Umweltaspekte

Verpackungen:

Die bei der SMP Deutschland GmbH eingesetzten Verpackungen sind weitestgehend spezielle Mehrwegbehälter, die Eigentum der Peguform oder der Kunden sind. Diese Verpackungen dienen zum Transport der Ankaufteile und der Fertigware.

Kartonagen bei Verpackungen werden ausschließlich nach Kundenanforderung verwendet.

Nicht mehr benötigte verbrauchte Verpackungen werden einer stofflichen Verwertung zugeführt.

Design und Entwicklung:

Diese Aspekte werden durch unsere Kunden im direkten Kontakt mit der Zentrale der SMP Deutschland GmbH beeinflusst. Prozessentwicklung wird am Standort durch Einbeziehung der GUSi-Abteilung mitgestaltet.

Verkehr:

Transporte von Lieferanten und zu Kunden werden unter Berücksichtigung von modernen Beförderungssystemen und unter Streckenoptimierung an externe Dienstleister vergeben.

Innerbetrieblicher Transport wird nach Möglichkeit mit Fördersystemen durchgeführt.

Ab 2014 werden für den Pendelverkehr zum Modulcenter Leipzig überlange Lastzüge eingesetzt.

Damit lassen sich 150 LKW-Fahrten pro Jahr einsparen, das entspricht einer jährlichen Einsparung von 115 000 LKW-Kilometern. Die CO₂-Emissionen auf dieser Strecke reduzieren sich dadurch um 25%.

Lieferantenentwicklung:


















Entsorgungsaufträge werden nur an zertifizierte Entsorgungsbetriebe vergeben, die auch vor Ort kontrolliert werden.

















Lieferanten für Kaufteile, Rohstoffe und Umweltdienstleistungen werden durch die Fachabteilungen im Werk auditiert.














Werkskantine:

Die externe Dienstleistung des Kantinenbereichs wird durch das Werk mit der Abfallentsorgung und der Bewertung des Energieverbrauchs unterstützt.

Umweltziele und Programm GJ 2015 – GJ 2017/18 Werk Neustadt

Ziel	Programm	verantwortlich	Termin	Status
Ressourceneinsparung Reduzierung Wasserverbrauch	Im Rahmen der Sanierungen der Sanitärbereiche werden alle Urinale durch wasserlose Urinale ersetzt. Geschätztes Einsparpotenzial: 2.200 m ³ /a Wasser gesamt	Leiter Zentralwerkstatt	Start 2014	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Austausch der Steuerungen der Lüftungsanlagen S5 durch S7-Steuerungen. Damit ergibt sich über eine verbesserte Regelung eine Energieeinsparung	Leiter Zentralwerkstatt	2015/16	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Austausch Hallenbeleuchtung Halle 41 Einsparung: 30% Strom für Hallenbeleuchtung	Leiter Zentralwerkstatt	2015/16	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Umrüstung Halle 59 auf LED-Leuchtmittel Einsparung Strom von 16.000 kWh/a	Leiter Zentralwerkstatt	2015/16	
Verringerung schädlicher Emissionen	Austausch 38L Kältemittel R22 in einer Kältemaschine durch R407c	Leiter Zentralwerkstatt	2015/16	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Austausch eines alten Kompressors (160 kW Leistungsaufnahme) in der Lackieranlage L5 gegen einen neuen energieeffizienten Kompressor (130 kW Leistungsaufnahme) Einsparung: 180.000 kWh/a	Leiter Zentralwerkstatt	2015/16	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Prüfung ob Zentralvakuumversorgung mit Abwärmenutzung im Werk machbar ist. Projekt wurde eingestellt	Leiter Zentralwerkstatt	2015/16	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Optimierung der Hallenlüftung Halle 58: Ersatz Umluftgerät durch ein Zu-/Abluftgerät mit Wärmetauscher: Zulufterwärmung erfolgt durch Abluft	Leiter Zentralwerkstatt	2015/16	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Umrüstung Halle 59 auf LED-Leuchtmittel	Leiter Zentralwerkstatt	2015/16	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Umrüstung Prüfplatzbeleuchtung Halle 55 auf LED-Leuchtmittel	Leiter Zentralwerkstatt	2015/16	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Wärmetauscher zum Dachrückkühler werden regelmäßig mit Citronensäure gespült: höhere Effizienz der Kühler	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2015/16	
Ressourcenschonung: Verringerung Lackverbrauch	Optimierung L5 Basislackkabine zur Reduzierung der Farbwechselerluste. Ziel: Einsparung 170 ml pro Farbwechsel Bei durchschnittlich 150 Farbwechsel pro Tag ergibt sich dann eine Einsparung von 36.000 kg/a	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2015/16	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch Verminderung Emissionen LM	Zukünftig jährliche Überholung der RNV-Anlage (Leckagen beseitigen, Dichtungen und Klappen erneuern,...) führt zu geringerem Erdgasverbrauch und Verbesserung der Abgasreinigung	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2015/16	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch, Wärme	Optimierung Frischluftanlage 163 der Lackieranlage L5: Reduzierung der Lüfterleistung von 97% auf 93% bei einem Gesamtvolumenstrom von 35.000 m ³ /h. Frischluft wird beheizt	Leiter Zentralwerkstatt	2016/17	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch, Kälte, Wärme	Optimierung Frischluftanlage 164 der Lackieranlage L5: Reduzierung der Lüfterleistung von 100% auf 93% bei einem Gesamtvolumenstrom von 75.000 m ³ /h. Frischluft wird auf 23°C temperiert, d.h muss erwärmt oder gekühlt werden.	Leiter Zentralwerkstatt	2016/17	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Die im GJ 2015/16 neu geplanten Gebäude, Pforte und Feuwehrhaus werden zu 100% mit LED-Leuchtmitteln ausgerüstet	Leiter Zentralwerkstatt	2016/17	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Umrüstung Büroflur Achse 12 auf LED-Leuchtmittel	Leiter Zentralwerkstatt	2016/17	

Ziel	Programm	verantwortlich	Termin GJ	Status
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Anschaffung eines zweiten Blockheizkraftwerkes mit 1,5MW elektrischer Leistung und 1,7MW thermischer Leistung. Über eine Absorptionskältemaschine wird aus dieser Abwärme ca. 1,2 MW Kälte erzeugt	Leiter Zentralwerkstatt	2016/17	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Umrüstung Hallen 11, 14, 23, 40 und 50 auf LED-Leuchtmittel Aktuell sind umgerüstet Hallen 14,23 und 50	Leiter Zentralwerkstatt	2017/18	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Umrüstung Halle 4 West auf LED-Leuchtmittel	Leiter Zentralwerkstatt	2016/17	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Im gesamten Aussenbereich werden sukzessive alle Lampen durch LED-Leuchtmittel ersetzt	Leiter Zentralwerkstatt	2017/18	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Tageslichtsteuerung der Kantinenbeleuchtung im Speisesaal + Umrüstung auf LED-Leuchtmittel	Leiter Zentralwerkstatt	2017/18	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Umstellung Hallenbeleuchtung Halle 5 auf LED-Leuchtmittel	Leiter Zentralwerkstatt	2017/18	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Umstellung Beleuchtung Produktionsbereich Halle 9 auf LED-Leuchtmittel	Leiter Zentralwerkstatt	2017/18	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Umrüstung des Verkehrsbereiches der Halle 10 von Hallentieflstrahler auf LED-Beleuchtungsmittel	Leiter Zentralwerkstatt	2017/18	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Sukzessive Umstellung von Bürobeleuchtungen und Besprechungsräume auf LED-Leuchtmittel. Besprechungsräume werden zusätzlich mit Präsenzmelder und Dimmung durch Tageslichtsteuerung ausgerüstet.	Leiter Zentralwerkstatt	2018/19	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Umstellung der kompletten Sicherheitsbeleuchtung im Werk auf LED.	Leiter Zentralwerkstatt	2018/19	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Prüfung, ob Materialtrockner der Spritzerei durch BHKW-Wärme versorgt werden können, statt elektrischer Heizungen	Leiter Zentralwerkstatt	2018/19	
Energieeinsparung: Reduktion Druckluftverbrauch	Sukzessiver Austausch von druckluftbetriebenen Farbmenbranpumpen durch effizientere neue Pumpen in allen Lackieranlagen. Vollständige Umstellung bis 2018 geplant	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2017/18	
Ressourcenschonung: Verringerung Lackverbrauch	Austausch Potenzialtrenner an der L5 Basislackkabine zusammen mit Austausch der Lackier-Roboter. Ziel: weniger Farbwechselverluste Projekt musste wegen aktuell höherer Lackieranlagenauslastung auf 2018 verschoben werden	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2017/18	
Ressourcenschonung: Verringerung Lackverbrauch	Umrüstung der Lackierroboter in der L5 Primerkabine von Sprühpistole auf Glocke Ziel: 10% Lackeinsparung (24.000 kg/a) Projekt wurde auf GJ 2017/18 verschoben, da erst die praktischen Erfahrungswerte mit dieser Technik aus dem SMP-Werk Schierling abgewartet werden.	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2017/18	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Austausch alter Frequenzumrichter an den Zu- und Abluftanlagen und Luftbefeuchtungsanlagen in den Lackieranlagen L1 und L4. Einsparung: 24.300 kWh/a	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2016/17	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch Reduktion Lackverbrauch	Bedarfsgesteuerte Druckabsenkung in den Lackringleitungen der Lackieranlage L5. Von 14 Ringleitungen sind im Schnitt immer nur drei im Betrieb, die anderen können dann zwischenzeitlich drucklos gefahren werden., An Wochenenden oder anderen Stillstandszeiten kann in allen Ringleitungen der Druck abgesenkt werden. Neben der Stromeinsparung durch geringeren Druckluftverbrauch wird auch der „Lackverschleiß“ durch Scherkräfte deutlich reduziert. Einsparung Druckluft: 544.000 Nm ³ /a	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2017/18	

Ziel	Programm	verantwortlich	Termin GJ	Status
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch durch Drucklufteinsparung	Modernisierung Koaguliertmitteldosierpumpen in der Lachschlammbehandlung. Ca. 30 druckluftbetriebene Pumpen werden ersetzt durch elektrische Pumpen. Einsparung Druckluft: : 26.000 Nm ³ /a	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2017/18	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch Reduktion Lackverbrauch	Bedarfgesteuerte Druckabsenkung von weiteren 5 Lackringleitungen in der L5 Einsparung Druckluft geschätzt: 175.000 Nm ³ /a	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2017/18	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Ersatz alter Ex-Lampen in der alten Lackküche durch LED-Beleuchtung Einsparung Strom 37.690 kWh/a	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2017/18	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Umrüstung aller Lackierkabinen der L5 auf LED-Beleuchtung Einsparung: 122.280 kWh/a	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2017/18	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Umrüstung der Bereiche Aufgabe und Abnahme der Lackieranlage L5 auf LED-Beleuchtung	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2017/18	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Umrüstung Kabinenbeleuchtung der Lackieranlagen L1 und L4 auf LED-Beleuchtung Einsparung L1: 58.690 kWh/a Einsparung L4: 78.250 kWh/a	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2017/18	
Energieeinsparung Reduktion Kälteverbrauch	Temperaturanhebung der Kühlzone nach Haftwassertrockner der L5 von 21°C auf 30°C Einsparung: 16.757 €/a Kälte	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2017/18	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch durch Drucklufteinsparung	Umstellung der Druckluftzylinder in der L1 und L4 auf Elektrorüttler Einsparung Druckluft: 73.560 Nm ³ /a	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2017/18	
Reduktion Straßentransporte mit LKW	Durch den Einsatz von 5 neuen Lackschlammloren mit Lochblecheinsätzen wird der Wasser-Ablauf verbessert. Dadurch wird der Schlamm trockener und es kann eine größere Schlammmenge /Lore transportiert werden, was zu weniger Straßentransporten führt.	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2017/18	
Reduktion Straßentransporte mit LKW	Umstellung Koaguliertmittel auf Konzentrat: Reduzierung Transportaufwand auf 20%	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2017/18	
Ressourcenschonung: Verringerung Lackverbrauch	Umstellung der Zerstäuberglocken in der Basislackkabine und der Klarlackkabine in der Lackieranlage L1 auf neue Generation: Geschätzte Einsparung Lackverbrauch: 10%	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2017/18	
Ressourcenschonung: Verringerung Lackverbrauch	Austausch der Zerstäuberglocken in der Lackieranlage L5: Erster Testlauf geplant Anfang 2018 Bei Erfolg Komplettumstellung bis Ende 2018	Leiter Anlagentechnik Lackierung	2017/18	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Überarbeitung des gesamten Gebäudelüftungskonzeptes des Werkes durch ein externes Ingenieurbüro mit einer erwarteten Einsparung nach vollständiger Umsetzung von: 2.300.000 kWh/a	Leiter Zentralwerkstatt	2020	



nicht umgesetzt



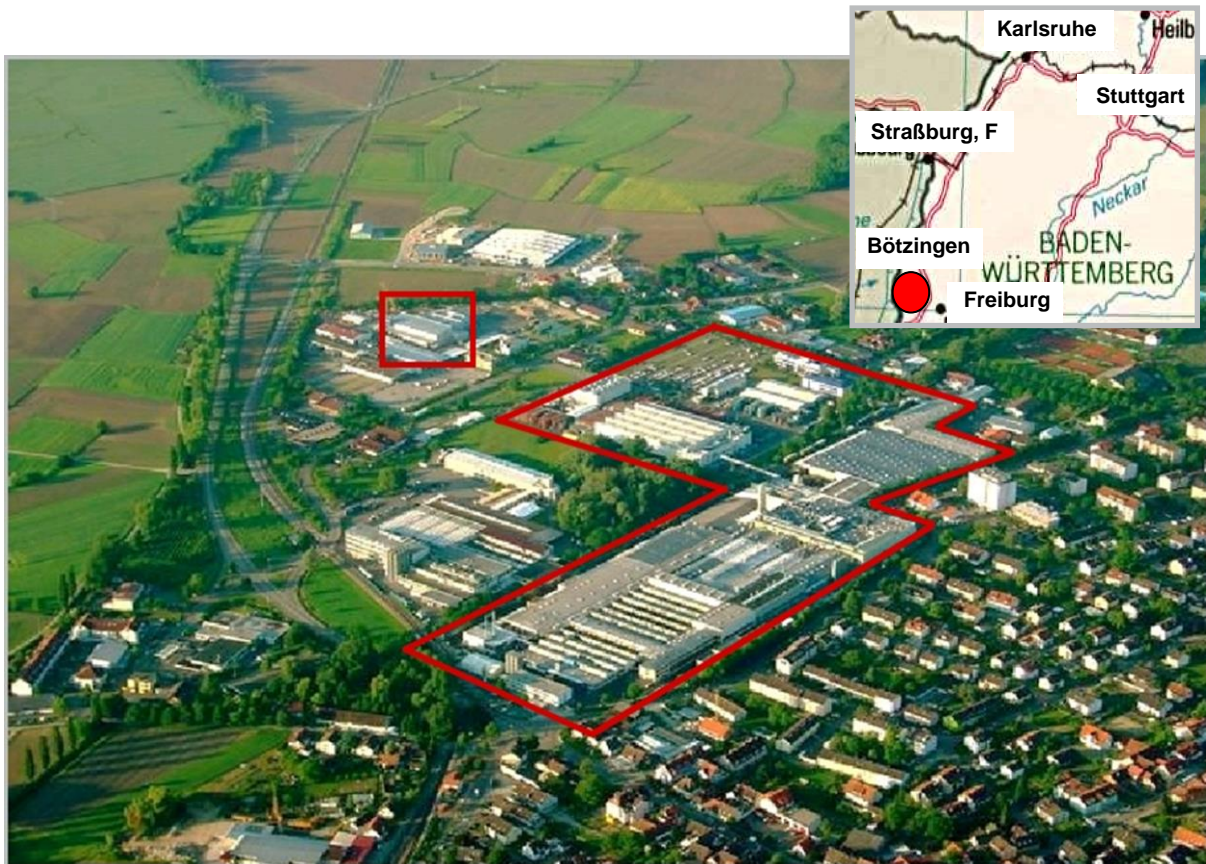
umgesetzt



in Arbeit

Hier

Das Werk Bötzingen / Modulcenter in Böblingen



Das Betriebsgelände befindet sich in Bötzingen am Kaiserstuhl. Das Grundstück liegt in einem Industrie- und Gewerbegebiet. Die Grundstücksfläche beträgt 132.603 m², davon sind ca.75.000 m² bebaut. Der Riedkanal, ein etwa 5 Meter breites Fließgewässer, durchschneidet das Werksgelände.

Das Werk Bötzingen wurde 1959 unter dem Namen Badische Plastik-Werke GmbH am Kaiserstuhl gegründet. Bekannt wurde der Name durch Kunststoffteile für Haushalt, Camping und Garten die im Spritzguss- bzw. Extrusionsverfahren hergestellt wurden. Es wurden schon früh neue Märkte mit sinnvollem und wirtschaftlichem Einsatz von komplexen Kunststoffartikeln erschlossen. Peguform ergänzte als Vorreiter der Kunststoffverarbeiter mit gezielten Produkt- und Verfahrensentwicklungen konsequent die Palette der Fertigungstechnologien.

Die Entwicklung und Fertigung von Automobilkomponenten war schon früh Hauptaktivität des Unternehmens. Ab 1973 entwickelte Peguform in Kooperation mit VW Kunststoffteile für Automobile. 1981 wurde die zu diesem Zeitpunkt modernste Lackieranlage Europas zur Kunststofflackierung von Opel-Manta-Stoßfängern in Betrieb genommen.

Durch den rasch wachsenden Markt für lackierte Kunststoffteile im Automobilbereich wurde in den Jahren 1983 in zwei weitere Großlackieranlagen investiert (L III Ost und L III West). 2010 kam eine Hydrosoft-Lackieranlage, zum Lackieren von Kleinteilen, hinzu. Alle Teile werden ausschließlich mit Wasserlacken lackiert. Aufgrund von fehlenden Nachfolgeaufträgen wurde die Großlackieranlage L III Ost im Jahr 2004 stillgelegt. Im März 2011 folgend wurde wegen überschüssiger Lackierkapazitäten die L III West ebenfalls stillgelegt. Am Standort wird lediglich noch die Hydrosoftlackieranlage L4 betrieben.

Unsere Produkte

Am SMP Standort Bötzingen bilden Innenraumteile wie Türseitenverkleidungen, Zuziehgriffe, Schalttafeln und Mittelkonsolen die Hauptkomponenten der Produktpalette.

Diese Produkte werden im Spritzgießverfahren gefertigt. Zur weiteren Veredlung werden die Innenraumteile kundenspezifisch mit Softlack lackiert oder entsprechend den Ausstattungsvarianten mit Stoff, Folie oder Teppich kaschiert.

Eine weitere Entwicklung ist das Slushen und Schäumen. Im ersten der beiden Prozesse wird aus PVC-Pulver eine Slush-Haut erzeugt. Im nächsten Fertigungsschritt wird zwischen diese Haut und ein Kunststoffträger eine weiche PU-Schicht geschäumt. Eine Neuentwicklung ist die Herstellung einer 2-farbigem Slush-Haut in verschiedenen Farben.

Mitte 2013 wurde durch einen renomierten OEM ein neuer Auftrag für Türseitenverkleidungen an das Werk Bötzingen vergeben. Aufgrund des Auftragsvolumens wurde relativ schnell deutlich, dass hierfür ein neues Produktionsgebäude geplant und erstellt werden muss. Das neue Produktionsgebäude wurde im Jahr 2014 auf einem Teil der derzeit als Mitarbeiterparkplatz genutzten Fläche neu gebaut. Im Februar 2015 erfolgte die Fertigstellung.

Seit Januar 2016 werden in diesem Produktionsgebäude Türseitenverkleidungen auf Basis Naturfaser / Polypropylen (NFPP) thermisch geformt und mit einer TPO2 Folie (Thermoplastisches Polyolefin) kaschiert. Nach Fertigstellung werden die Halbteile in einem Modulcenter in unmittelbarer Nähe des OEM fertig montiert und direkt gemäß den Kundenanforderungen angeliefert. Das Modulcenter befindet sich in Böblingen.

Bewertung der direkten Umweltauswirkungen

Daten und Fakten Geschäftsjahre 2011 - GJ 2016/2017

INPUT	Einheit	2011	2012	2013	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Rohstoffe							
Kunststoffgranulat	t/a	5.412	5.107	4.305	4.040	3.964	3.673
PVC-Pulver	t/a	831	684	654	573	579	533
PVC-Kaschierfolie	m/a	1.239.525	1.156.145	1.538.728	1.457.012	1.369.784	1.205.504
TPO Kaschierfolie BR 213	m/a				5.634	98.538	930.244
Lacke	t/a	193	141	173	164	158	118
Lösemittel	t/a	63	25	17	13	9	11
Lösemittelregenerat	t/a	32	32	15	2	0	0
Polyol	t/a	269	245	273	242	246	219
Isocyanat	t/a	144	134	147	130	137	118
Kleber	t/a	69	65	48	52	41	49
Härter	t/a	30	22	25	30	28	24
Hilfs- und Betriebsstoffe							
Hydrauliköl	t/a	68	40	29	32	26	12
Thermalöl	t/a	35	17	15	20	7	15
Säuren und Laugen	t/a	6	3	2	2	4	0,5
Flockungsmittel / Entschäumer	t/a	23	13	15	11	16	14
Koagulierungsmittel	t/a	1,4	0,12	0	0	0	0
Verpackungsmaterial							
Kartonagen	Stck./a	30.083	65.831	64.218	136.486	116.355	142.625
Folien	m/a	99.779	359.292	123.003	45.388	20.684	248.529
Medien							
Heizöl	l/a	0	0	0	0	0	0
Diesel	l/a	128.498	119.389	127.062	143.227	138.322	198.417
Wasser	m³/a	61.618	79.276	91.431	91.198	87.935	96.424
Gas	Nm³/a	3.051.183	3.121.311	3.049.506	2.678.013	2.840.000	2.948.090
Strom (Bötzingen & MC Böblingen)	MWh/a	34.878	29.784	30.697	28.725	29.818	31.660

Daten und Fakten Geschäftsjahre 2011 - GJ 2016/2017

OUTPUT	Einheit	2011	2012	2013	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Produkte							
Türseitenverkleidungen	Stück/a	1.053.075	937.924	999.811	979.962	1.049.040	1.761.271
Armaturentafel	Stück/a	106.682	210.634	233.526	194.035	240.998	208.766
Kleinteile / Griffschalen / Sonstige	Stück/a	10.832.893	3.682.055	3.849.622	4.191.013	4.084.635	5.515.594
Hauptabfallarten							
Restmüll	t/a	420	354	306	314	444	470
Kunststoffabfälle	t/a	744	441	440	637	547	349
PVC-Folie	t/a	927	919	889	798	656	1.360
TPO Folie	t/a	-	-	-	-	26	220
NFPP (Naturfaser/Polypropylen)	t/a	-	-	-	-	107	627
Papier	t/a	187	145	138	142	124	135
Metall	t/a	504	226	276	179	336	218
Lackschlamm	t/a	177	136	140	145	190	110
Summe gefährliche Abfälle							
... zur Beseitigung	t/a	85	65	64	21	0,16	0,28
... zur Verwertung	t/a	44	89	160	146	143	162
Summe nicht gefährliche Abfälle							
... zur Beseitigung	t/a	0	3	1,5	3	3	4,5
... zur Verwertung	t/a	2.948	2.231	2.142	2.289	2.109	2.592
Abwasser							
Prozess- und Sanitärwasser	m ³ /a	61.616	79.276	91.431	91.198	87.935	96.424
Verdunstung	m ³ /a	15.945	21.144	24.102	24.189	23.031	25.230
Abluft							
Staub	t/a	0,10*	0,07*	0,12*	0,09*	0,10*	0,10*
Organische Lösemittel	t/a	18,3*	17,3*	14,6*	13,6*	12,9*	10,5*
Gesamt C	t/a	14,08*	12,4*	11,2*	10,4*	9,9*	8,3*
Kältemittelverluste	kg/a	0	0	0	0	0	0

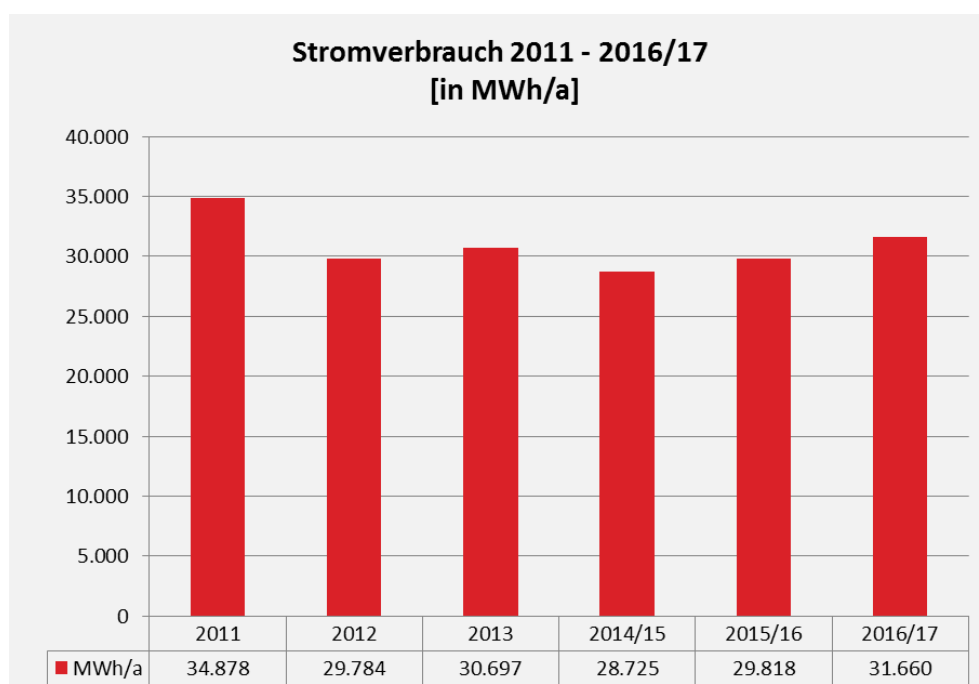
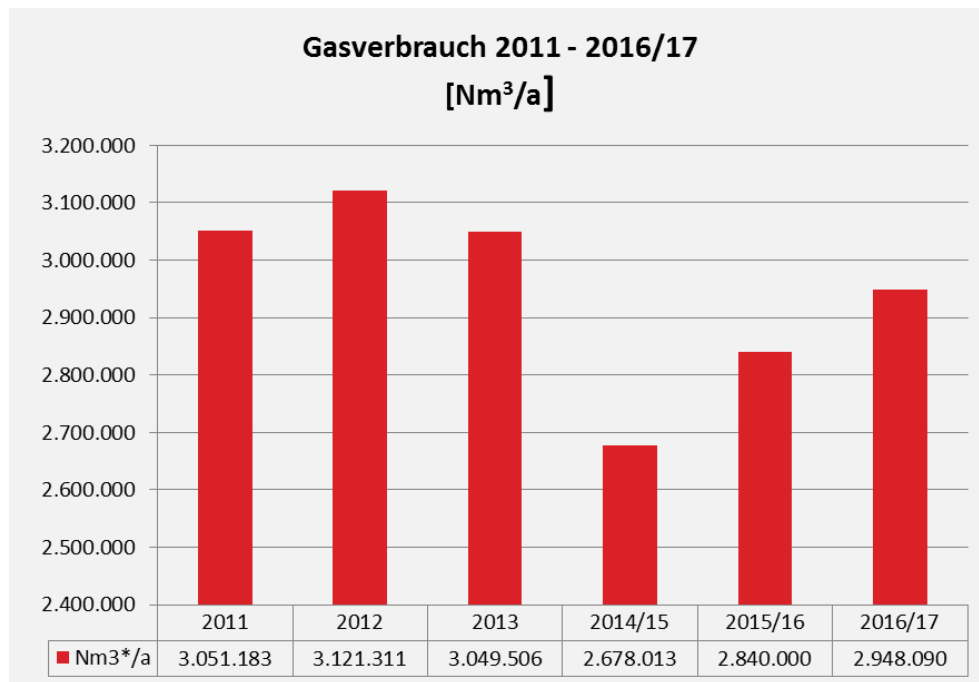
* Werte aus der Lösemittelbilanz GJ 2011 - GJ 2016/2017

Energie

Erdgas und Strom

Durch die gute Produktionsauslastung ist der Verbrauch von Erdgas und Strom im GJ 2016/2017 etwas angestiegen. Hiervon unberührt gehen die Maßnahmen zur Energieeinsparung weiter. Im Geschäftsjahr 2016 / 2017 sind verschiedene Planungen aufgenommen und teilweise umgesetzt worden. Die Planungen werden auch im neuen Geschäftsjahr GJ 2017/2018 weiter verfolgt und zur Umsetzung gebracht.

(Einsatz von energieeffizienten Elektromotoren für die Energiezentrale – Step 3, Planungen für ein BHKW und der Umbau der Dampf- und Heißwasseraufbereitung, Automatisches An- und Abstellen der mechanischen Energie - Kühlwasserpumpen).

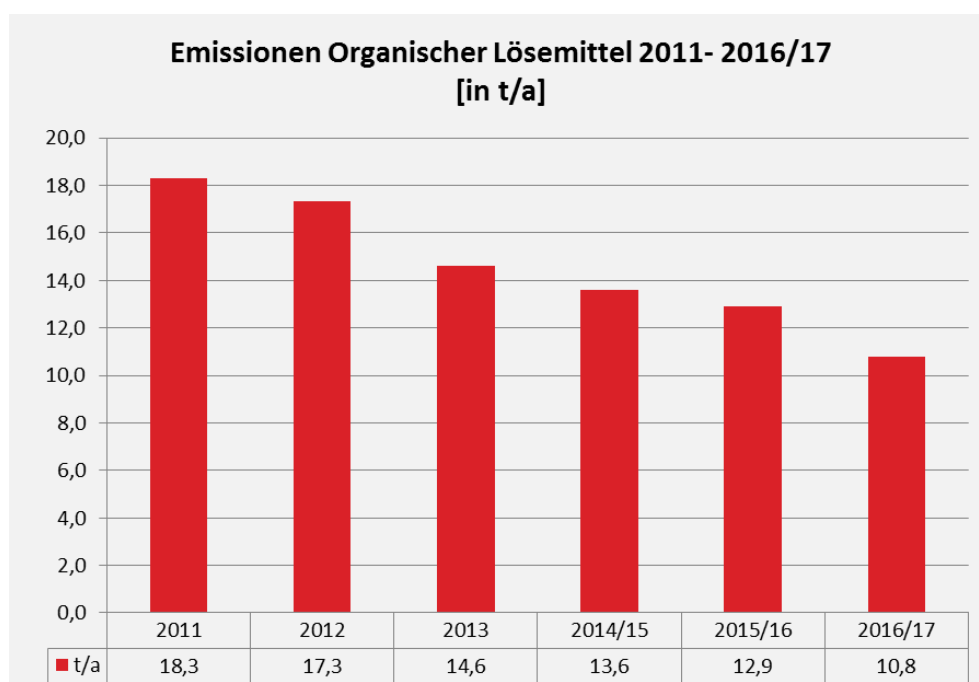


Maßnahmen zur Reduzierung von Erdgas und Strom:

- Genauere Erfassung der Energieverbräuche mittels Sensoren zur gezielten Schwachstellensuche und Auswertung über ein Softwaretool.
- Verwendung des Energiemanagementsystems zur Verbrauchskontrolle und Schwachstellenanalyse, Reporting der Stromverbräuche jeden Monat in der Frührunde der Führungskräfte.
- Einige Dächer der Gebäude wurden grundlegend saniert und eine Isolierung gemäß den derzeit gültigen Vorgaben aufgebracht, weitere sollen folgen.
- Weitere Optimierung der Isolierung von Warmwasser- und Thermoölleitungen.
- Konsequentes Abschalten der Beleuchtung in einzelnen Bereichen der Produktion in den Pausen und nach Arbeitsende per Checklisten.
- Austausch der HQL Aussenbeleuchtung durch sehr sparsame LED Lampen (Bereits erfolgt).
- Austausch der HQL Lampen in den Lagerbereichen durch sehr sparsame LED Beleuchtung (Bereits erfolgt).
- Austausch der HQL Lampen in allen anderen Bereichen durch sehr sparsame LED Beleuchtung (Teilweise bereits erfolgt)
- Einsatz von energieeffizienten Elektromotoren in der Energiezentrale, Step 3 folgt.
- Abschalten der Gebläse der Blaszone in der Lackieranlage L 4 bei Anlagenstillstand (Stromverbrauch).
- Nachtabsenkung der Trocknertemperatur in der Lackieranlage L 4 während der Nachtstunden, keine Nachtschicht
- Installation einer zentralen Materialversorgung in der Spritzerei, dadurch Entfall einiger dezentraler Materialtrockner (Stromverbrauch)
- MC Böblingen – Abschalten der Beleuchtung und nicht benötigte Stromverbraucher in den Pausen.

Lösemittel-Emissionen

Die Lösemittelermissionen der Hydro-Soft Lackieranlage L 4, in der Innenraumteile (Blenden, Griffschalen, Mittelkonsolen, Ersatzteile) ausschließlich mit lösemittelarmen Hydrolacken lackiert werden, konnten im Geschäftsjahr 2016/2017 nochmals reduziert werden. Maßgeblich waren der vollständige Ersatz der VOC haltigen Hydrospülverdünner durch einen nahezu VOC freien und der Einsatz von VOC reduziertem Spülverdünner.



Maßnahmen:

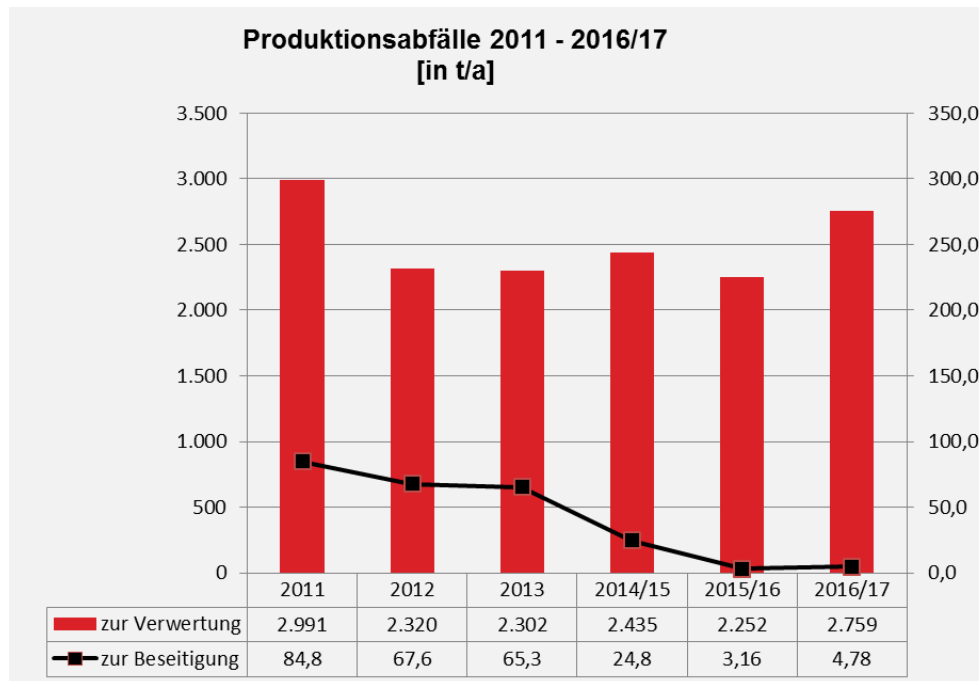
- Spülvorgänge in der Anzahl reduzieren bzw. Roboterprogramme optimiert bzw. optimieren.
- Die Chargenprüfungen der Lacke wurden von 10 auf 3 Vorstellungen reduziert. Dadurch konnte auch die Anzahl der Spülvorgänge der Ringleitungen und damit die Emissionen wirksam reduziert werden.
- Erfolgreicher Einsatz von nahezu VOC-freiem Hydro-Spülverdünner (Konzentrat)
- Der Einsatz von VOC-armen Spülverdünner auf Lösemittelbasis konnte im GJ 2016/2017 nahezu abgeschlossen werden.
- Bisher beinhaltet der nahezu VOC freie Hydrospülverdünner 5% Konzentrat. Dieser Wert soll im GJ 2017/2018 auf 2% reduziert werden.

Die Lösemittelbilanz nach 31. BImSchV wird jährlich erstellt.

Produktionsabfälle

Die bei der Produktion anfallenden Produktionsreste und Ausschussteile werden bereits vor Ort von den Mitarbeitern weitgehend sortenrein getrennt und anschließend intern bzw. extern einer Verwertung zugeführt. So werden z. B. Folien, Papier / Kartonagen und PVC-Folien auf dem Werksgelände gesammelt und mit anderen Wertstoffen, wie Metallen, Holzpaletten und Kunststoffabfällen einer stofflichen Verwertung zugeführt.

Kunststoffabfälle (Reine Spritzgießteile, lackierte Teile, Verbunde (PP/PUR/PVC, ABS/PVC, usw.) werden ebenfalls sortenrein gesammelt. Diese Teile müssen, abhängig vom speziellen Aufbereitungsverfahren zerkleinert, verpackt und den Aufbereitern zugestellt werden. Nach der Aufbereitung wird das zurückgewonnene Recompound anteilig der Neuware zugemischt und in neuen Produkten eingesetzt. Hier wird jedoch streng darauf geachtet, dass die Recyclate nur in Teile wieder eingesetzt werden, die keine Sicherheitsbauteile im Automobil darstellen. Für diese Teile wird ausschließlich Neuware eingesetzt. Im Geschäftsjahr 2016/2017 ist die Menge der Abfälle zur Verwertung gestiegen gegenüber dem Geschäftsjahr 2015/2016, bedingt durch die gute Auftragslage, insbesondere für die neuen Produkte BR 213. Aus diesem Produktionsbereich mussten ca. 845t verwertet werden. Für die prozessbedingten Abfälle aus der neuen Fertigung der Türseitenverkleidungen aus NFPP und TPO2 Folie wird weiterhin eine zukunftsfähige und sinnvolle Verwertung gesucht. Nach wie vor besteht kein Absatzmarkt für dieses Material. Qualitätszirkel und ähnliche Maßnahmen haben zur Ausschussreduzierung eine hohe Priorität und einen hohen Stellenwert hinsichtlich Ressourcen und Nachhaltigkeit.



Maßnahmen:

- Verfeinerte, getrennte Sammlung von Kunststoffabfällen.
- Konsequente Ausschussreduzierung in allen Produktionsbereichen durch Zielvorgaben, die jährlich neu aufgestellt werden.
- Tägliche Ausschusskontrolle und Durchprache der Fehlerhäufigkeit und deren Möglichkeiten zur Vermeidung in allen Produktionsbereichen.
- Schulung aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in Qualitätszirkeln und tägliche Besprechungen hinsichtlich Qualität und Ausschuss in den Frührunden der Abteilungen vorort in der Produktion

- **Wasser, Boden und Lärm**

Grundwasserschutz und Grundwasserüberwachung:

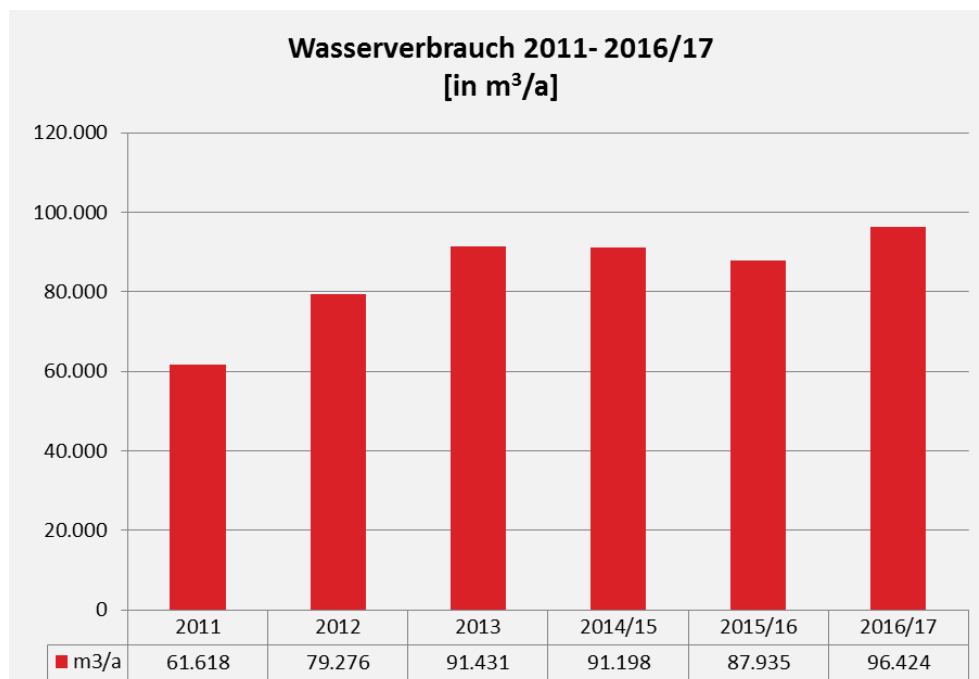
Im Rahmen der Eigenkontrollverordnung werden die Öl- und Benzinabscheider auf dem Betriebsgelände monatlich kontrolliert und das Ergebnis in Betriebsbüchern protokolliert. Anhand der festgelegten Schwellenwerte (Höhe der Öl- und Sandfangschicht im Abscheider) werden die Öl- und Benzinabscheider durch eine Fachfirma entleert und gereinigt. Gemäß den Vorgaben unterliegen die Abscheider eine 2-mal jährlich stattfindenden Prüfung durch einen Sachverständigen. Festgestellte Mängel werden umgehend beseitigt.

Zweimal jährlich werden Abwasserproben aus der Dampfkesselanlage und den Abwasserbehandlungsanlagen der Lackierung durch ein Institut für Umweltanalytik analysiert und dokumentiert. Informationen zu Auffälligkeiten werden zur weiteren Bearbeitung an die Fachabteilung zur Stellungnahme und ggf. Beseitigung des Mangels weitergeleitet.

Das Lacklager wurde im GJ 2016/2017 aufgelöst und entsprechende zugelassene Container beschafft und installiert. Diese entsprechen den gültigen Verordnungen und unterliegen ebenfalls einer jährlichen Prüfung.

Wasserversorgung:

Die SMP Bötzingen bezieht das Wasser für die Produktion aus einem eigenen Tiefbrunnen. Die Sozialbereiche (Waschräume, Toiletten, etc.) beziehen das Wasser aus der öffentlichen Wasserversorgung. Die gute Auftragslage führte dazu, dass auch im Geschäftsjahr 2016/2017 an relativ vielen Wochenenden Sonderschichten in Teilbereichen der Produktion gefahren werden mussten. Ebenso gab es im Geschäftsjahr 2016/2017 einige heiße Sommertage, dadurch wurde mehr Brunnenwasser über die Kühltürme verdunstet. Die Kühlanlage musste, wie in den zurückliegenden Jahren auch, von außen mit einem Wassernebel zur Unterstützung der Kühlleistung beaufschlagt werden. Außerdem wurden zur Kühlung einiger Produktionsgebäude mit Sheetdachern diese mit Wasser beaufschlagt (adiabatische Verdunstungskühlung). Für die Folgejahre sind Planungen angelaufen, um die derzeitige Infrastruktur zu modernisieren bzw. zu dezentralisieren. Die erforderlichen Investitionen werden zeitnah verfügbar sein.



Abwasser:

Am System des dreigeteilten Entwässerungssystems hat sich auch im Geschäftsjahr 2016/2017 nichts geändert. Die Ableitung des Niederschlagswassers von den Hallendächern erfolgt teilweise direkt in den Vorfluter.

Alle Abwässer aus der Lackieranlage werden über drei Abwasserbehandlungsanlagen aufbereitet und dem Schmutzwasserkanal zugeführt.

Abwasser aus den Sozialräumen und das vorgereinigte Abwasser aus der Produktion werden zur Nachklärung durch den Schmutzwasserkanal der kommunalen Kläranlage zugeleitet. Niederschlagswasser von Straßen und Freiflächen wird über Koaleszenzabscheider geführt, bevor es in den Vorfluter eingeleitet wird. Die Reinigung von ölverschmutzten Maschinen und Maschinenteilen erfolgt in einer speziell dafür ausgelegten Waschhalle mit Sandfang und nachgeschaltetem Koaleszenzabscheider.

Die Erlaubnis zur Einleitung von Niederschlagswasser in den Vorfluter (Riedkanal) wurde bis zum Jahr 2037 von der zuständigen Genehmigungsbehörde, nach Anhörung aller Beteiligten, erteilt. Die Auflagen dieser Erlaubnis werden, wie bisher auch, erfüllt.

Boden

Alle Lagerstätten für Mineralölprodukte, Säuren, gefährliche flüssige Abfälle etc. erfüllen die gesetzlichen Vorschriften. Die Arbeitsflächen im Bereich der Übergabestellen von wassergefährdenden Flüssigkeiten und die Lagerbereiche sind flüssigkeitsdicht ausgeführt und/oder mit Auffangvorrichtungen ausgerüstet.

Anfang 1993 wurde eine Erkundung des Betriebsgeländes durchgeführt. Hierbei stieß man auf eine Kontamination des Erdreiches die von einer früher betriebenen Frigenreinigungsanlage herrührte. Die Sanierung wurde 1994 durch den Einbau einer Boden-Luftabsaugung begonnen. Später wurde eine Grundwasserreinigungsanlage installiert. Nachdem die Frigenkonzentrationen durch die kontinuierliche Sanierung weiter abgenommen hatte, wurde im September 2008 die bestehende Frigen-sanierungsanlage durch eine kleinere und leistungsfähigere Anlage ersetzt. Die Sanierung dauert bis heute an. Die Aktivkohle- und Sandfilterbefüllungen werden jährlich getauscht.

Lärm

Das Fabrikgelände wurde 1959 am Ortsrand angesiedelt. Durch eine Ausdehnung des Wohngebietes in Bötzingen im Laufe der Jahre rückte dieses immer näher an das Werksgelände heran. Dadurch verschärften sich auch die einzuhaltenden Lärmgrenzwerte. Der festgelegte Grenzwert von 45 dB(A) für Mischgebiete während der Nachtstunden wird eingehalten. Durch verschiedene Lärm-minderungsmaßnahmen wurden die Geräuschpegel stufenweise reduziert.

Bei Anlagenänderungen oder Neuplanungen wird stets der Stand der Lärm-minderungstechnik berücksichtigt, um zu gewährleisten, dass sich die Lärmsituation nicht verschlechtert. Durch die immer dichter werdende Bebauung wird das Thema Lärm auch zukünftig nicht an Bedeutung verlieren.

Das neue Produktionsgebäude Geb. 56 wurde gemäß den geltenden Vorschriften hinsichtlich der Lärmemissionen gebaut und ausgerüstet.

Risikovorsorge

Kunststoffe stellen eine hohe Brandlast dar. Da bei SMP außerdem mit teilweise entzündlichen und brennbaren Chemikalien gearbeitet wird, ergeben sich umfangreiche Vorsorgemaßnahmen.

Dazu zählen:

- Direktanbindung zur freiwilligen Feuerwehr Bötzingen, das eigene Feuerwehrfahrzeug wurde der Feuerwehr übereignet.
- Sprinkleranlagen
Die umfangreiche Modernisierung und Erweiterung der Sprinkleranlagen wurde bereits im Geschäftsjahr GJ 2015/2016 begonnen und dauern derzeit noch an.
- Feuerlöscher.
- Brandmeldeanlagen
In einigen Gebäuden wurden Brandmeldeanlage nachgerüstet und an die zentrale Anlage in der neuen Hauptpforte angeschlossen.
- Mitarbeiterschulung und Durchführung von Evakuierungsübungen.

Ein wichtiger Baustein ist der vorbeugende Brandschutz. Die verschiedenen Produktionsbereiche sind durch Brandwände bzw. Komplextrennwände voneinander getrennt. Alle Produktions- und Lagerbereiche sind mit Rauch- und Wärmeabzugsanlagen ausgestattet. Aufgrund einer mittelfristigen Planung wurde im Geschäftsjahr 2014/2015 damit begonnen einzelne Gebäude brandschutztechnisch mit Brandmeldeanlagen auszurüsten. Die Ausstattung der Gebäude mit Brandmeldeanlagen wurde auch im Geschäftsjahr 2015/2016 und im Geschäftsjahr GJ 2016/2017 fortgeführt. Alle Meldungen erfolgen entweder direkt an die Leitstelle der Feuerwehr oder an die zentrale Brandmeldeanlage der neuen Hauptpforte.

Der Gebäudeschutz durch die installierten Sprinkleranlagen wird regelmäßig vom VdS überprüft. Im Geschäftsjahr 2016/2017 wurden, wie in den Geschäftsjahren davor, die älteren Rohrleitungssysteme, Pumpen und Steuerungseinheiten ausgetauscht bzw. modernisiert bzw. durch stärkere ersetzt.

Sämtliche Notrufe und Gefahrenmeldungen werden über die ständig besetzte Pforte koordiniert. Es existiert ein Alarm- und Einsatzplan, der bei der Feuerwehr und vor Ort hinterlegt ist.

Bewertung der direkten Umweltaspekte

Prozess	Aspekte	Bewertung
Lackierung	Lösemittel	A
	Lärm	B
	Abwasser	C
	Energie	B
	Gefahrstoffe	B
	Abfälle	B
Kaschierung / Montage	Energie	B
	Gefahrstoffe	B
	Abfall	B
Spritzguss	Energie	A
	Lärm	B
	Abfall	C
Slush	Energie	A
	Emissionen	B
	Abfall	B
BR 213	Energie	A
	Emissionen	C
	Abfall	B

Basis der Bewertung sind die vom Standort ausgehenden Umweltbelastungen

Legende der Umweltrelevanz: A = hoch; B= mittel; C= gering

Die Bewertung der direkten Umweltaspekte erfolgte in einem standardisierten Vorgehen, das in unserem integrierten Managementsystem dargelegt ist und die rechtlichen Anforderungen, die eigene Umwelt-Politik, den Arbeits- und Gesundheitsschutz der Mitarbeiter, die Belange der Gesellschaft sowie die Möglichkeiten zur Optimierung der Herstellungsprozesse zu Grunde legt.

Kernindikatoren gemäß EMAS III

Kernindikator (bezogen auf Umsatz)	2011	2012	2013	GJ 2014/ 2015	GJ 2015/ 2016	GJ 2016/ 2017	Einheit
Energieeffizienz							
Strom	248.202	256.761	239.601	232.967	236.201	137.083	kWh/Mio€
Anteil aus erneuerbaren Energien (externer Bezug)	24,0	28,3	28,3	26,7	28,0	25,6	%
Erdgas	281.522	297.924	263.541	240.478	249.083	141.308	kWh/Mio€
Heizöl	0	0	0	0	0	0	kWh/Mio€
Energie gesamt	572.177	554.684	503.143	473.445	485.284	278.391	kWh/Mio€
Anteil erneuerbare Energien am Gesamtverbrauch	12,2	13,1	13,5	13,1	13,6	12,4	%
Materialeffizienz							
	65,33	62,38	52,95	51,21	44,67	24,70	t/Mio €
Wasser							
	513	683	713	740	697	418	m ³ /Mio€
Abfall							
nicht gefährliche Abfälle	24,56	19,26	16,73	18,59	16,73	11,24	t/Mio€
gefährliche Abfälle	1,07	1,32	1,74	1,36	1,14	0,72	t/Mio€
Emissionen^{*)}							
CO ₂ -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	59,57	63,05	55,77	50,89	52,71	29,90	t/Mio€
CO ₂ -Emissionen aus extern bezogenen Strom (abzüglich Anteil aus erneuerbarer Energie)	126,35	105,3	98,27	97,66	97,25	57,10	t/Mio€
CO ₂ -Äquivalent von verwendeten Kältemitteln	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	t/Mio€
SO ₂ -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	0,0004	0,0004	0,0004	0,0004	0,0004	0,0002	t/Mio€
NO _x -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	0,023	0,024	0,021	0,019	0,020	0,014	t/Mi €
Biologische Vielfalt							
Standortfläche	1.105,0	1.143,1	1.035,0	1.075,5	1.050,4	574,2	m ² /Mio€
bebaute Fläche	512,7	530,3	480,2	608,3	594,1	324,7	m ² /Mio€

^{*)} Quelle Umrechnungsfaktoren: Datenbank GEMIS 4.

Bewertung der indirekten Umweltaspekte

Verpackungen:

Die bei der SMP in Bötzingen eingesetzten Verpackungen sind weitestgehend spezielle Mehrwegbehälter, die Eigentum der SMP oder der Kunden sind. Diese Verpackungen dienen zum Transport der Zukaufteile, Halberteile und der Fertigware.

Kartonagen als Verpackungen werden ausschließlich nach Kundenanforderung verwendet.

Die nicht mehr benötigten verbrauchten Verpackungen werden einer stofflichen Verwertung zugeführt. Ende dem Geschäftsjahr GJ 2016/2017 wurden Projekte aufgesetzt, die den Wegfall der nicht recyclingfähigen PE Schaumfolie zum Ziel haben. Bei neuen Mehrwegbehältern für die Nachfolgeaufträge werden Transporttaschen zum Schutz der Bauteile verwendet, anstatt PE Schaumfolie.

Design und Entwicklung:

Diese Aspekte werden durch unsere Kunden im direkten Kontakt mit der Zentrale der SMP Deutschland GmbH beeinflusst. Die Prozess- und Produktentwicklung wendet sich bei Fragen zum Recycling weitgehend direkt an die Abteilung GUSi.

Verkehr:

Transporte von Lieferanten und zu Kunden werden unter Berücksichtigung von modernen Beförderungssystemen und unter Streckenoptimierung an externe Dienstleister vergeben. Im Geschäftsjahr GJ 2017/2018 sollen auch die neuen Megatrailer eingesetzt werden.

Der innerbetriebliche Transport wird mit batteriebetriebenen Flurförderfahrzeugen und teilweise über Trailerzüge durchgeführt.

Lieferantenentwicklung:

Die komplette Abfallentsorgung erfolgt nur durch zertifizierte Entsorgungsbetriebe. Eine Abfrage der Gültigkeit der Zertifikate erfolgt jährlich.

Lieferanten für Kaufteile, Rohstoffe und Umweltdienstleistungen werden durch die Fachabteilung im Werk auditiert.

Betriebsrestaurant:

Die externe Dienstleistung des Kantinenbereichs wird durch das Werk mit der Abfallentsorgung und der Bewertung des Energieverbrauchs unterstützt.

Umweltziele- und Programm GJ 2016/2017

Ziel	Programm – GJ 2016 / 2017	Verantwortlich	Termin	Status
Energieeinsparung	Ersatz für HQL Lampen Halle 39/42 beschaffen 250.000 KWh/p.a. Einsparung. Ergebnis: Umgesetzt.	Leiter Instandhaltung	GJ 2016/17	
Energieeinsparung	Reduzierung von Druckluftleckagen am Standort um 600.000m³/p.a. Ergebnis: Die geschätzte Einsparung wurde nahezu erreicht.	Leiter Instandhaltung	GJ 2016/17	
Energieeinsparung	Haustechnik: Energieeffiziente E-Motoren einsetzen in der Energiezentrale. 1xKühlturmpumpe, 1x Eiswasser-Pumpe – Step 2. Ergebnis: Step 2 Umgesetzt	Leiter Instandhaltung	GJ 2016/17	
Energieeinsparung	Ersatz für HQL Lampen der Außenbeleuchtung beschaffen. 130.000 KWh/p.a. Einsparung Ergebnis: Umgesetzt.	Leiter Instandhaltung	GJ 2016/17	
Energieeinsparung	Automatischen An- und Abstellen der mechanischen Energie (Kühlwasserpumpen). Ergebnis: Konnte nicht vollständig umgesetzt werden. Wird im GJ 17/18 weiter bearbeitet.	Leiter Instandhaltung	GJ 2016/17	
Energieeinsparung	Planung und Kostenaufstellung BHKW und Umbau von Dampf- und Heißwasseraufbereitung. Ergebnis: Konnte nicht vollständig umgesetzt werden. Wird im GJ 17/18 weiter bearbeitet.	Leiter Instandhaltung	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Umstellung von Hydraulik und Wasserkupplungen auf Produkte der Fa. Stäubli. Einsparung Entsorgung 3T€. Step 2 Ergebnis: Umgesetzt - Step 2. Step 3 wird im GJ 2017/2018 folgen.	Leiter Instandhaltung	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Reduzierung Staub / Schmutz durch Optimierung der Reinigungsanlage durch andere Bürsten (Ausschussreduzierung). Ergebnis: Es konnten 5 Reinigungen der Wagenzüge eingespart werden.	Leiter Lackierung	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Reduzierung Staub / Schmutz durch Optimierung Reinigung in der Kabine / Fördertechnik / Bleche (Ausschussreduzierung). Ergebnis: Die Reinigung konnte optimiert werden. Inwieweit eine direkte Ausschussreduzierung erreicht wurde, muss noch ermittelt werden.	Leiter Lackierung	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Reduzierung Flockungsmittel durch elektronische Überwachung der Dosierung. Ergebnis: Es wurden ca. 600 kg eingespart.	Leiter Lackierung	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Reduzierung der thermischen Entlackung durch den Einsatz von Kunststofflackeraufnahmen. Ergebnis: Umgesetzt.	Leiter Lackierung	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Reduzierung von Verbrauchsmaterialien durch den Tausch von Alt gegen Neu. Ergebnis: Umgesetzt.	Leiter Lackierung	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Reduzierung von Ausschuss (Kratzer und Kerben) durch Auslegen des Bodens der Blaszone mit Gummimatten. Ergebnis: Konnte nicht umgesetzt werden, wird nicht weiter verfolgt.	Leiter Lackierung	GJ 2016/17	

Ziel	Programm – GJ 2016 / 2017	Verantwortlich	Termin	Status
Einsparung von Ressourcen	Reduzierung von Prüfteilen Porsche, durch Einsatz Teichfolie bei der Freigabe Schneidanlage. Ergebnis: Umgesetzt.	Leiter Slush/Schäumen	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Reduzierung von Ausschussteilen, durch Einsatz neue Silikonendstücke Schäumen C7 und PAG. Ergebnis: Umgesetzt.	Leiter Slush/Schäumen	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Nachhaltige Ausschussreduzierung, incl. Anfahrausschuss Zielwert: < 1,25%, kommend von 1,7%. Ergebnis: Umgesetzt. Ist: 1,11%.	Leiter Spritzerei	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Gesamtbetrachtung Rohstoffrockner Kappazität. Ergebnis: Neuer Punkt für GJ 2017/2018 – Zentrale Materialversorgung.	Leiter Spritzerei	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Maschinenverdichtung. Ergebnis: Umgesetzt. Es wurden 2 Spritzgießmaschinen abgebaut.	Leiter Spritzerei	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Sekundärrohstoffanteil am 1-Teiler von 10% auf 20% erhöhen. Ergebnis: Umgesetzt. Ist: 20%.	Leiter Spritzerei	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Griffschalenausschuss in Halle 18 selbständig einmahlen und wiederverwerten. Ergebnis: Umgesetzt. Selbständig nicht möglich. Der Ausschuss wird jedoch von einer externen Dienstleister gemahlen und wieder zurück geliefert.	Leiter Spritzerei	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Erhöhung der Packdichte am UTL, TSV, C7, L/A. Ergebnis: Umgesetzt. Packdichte von 44 auf 64 Stück erhöht.	Leiter Spritzerei	GJ 2016/17	
Reduzierung von VOC Emissionen	Entfall von Spülmittel, welches EX-geschützt gelagert werden muss. Versuchsprogramm in Zusammenarbeit mit Hersteller zu Findung eines Spülmittels, welches nicht EX-Schutz gelagert werden muss. Ergebnis: Das Lösemittel wurde umgestellt.	Leiter Kaschierung	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Reinigungs Zyklus Kiefel Schleicher erhöhen. Erweiterung Reinigung Kiefel/Schleicher von derzeit 2 Wochen auf 3 Wochen Rhythmus . Ergebnis: Konnte bisher nur zu ca. 80% umgesetzt werden. Wird in GJ 2017/2018 weiter bearbeitet.	Leiter Kaschierung	GJ 2016/17	
Energieeinsparung	Schadstoff- und Energiereduzierung Ersatzklimaanlage für Messraum 1 Labor. Kältemittel R22 ist vom gesetzgeber nicht mehr zulässig. Ergebnis Umgesetzt. Neue Klimaanlage mit Wärmerückgewinnung und zulässigem Kältemittel installiert.	Leiter Qualitätssicherung	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Einsparung von Druckerpapier Eines der am häufigsten gebrauchten Rohstoffe im Büro ist unter anderem Papier. Ergebnis Umgesetzt. Gebrauchtes Papier wird für interne Notizzettel verwendet. Kennzeichnung der Probekörper und Prüfaufträge im Labor.	Leiter Qualitätssicherung	GJ 2016/17	
Einsparung von Ressourcen	Einsparung von Druckerpapier Ergebnis Umgesetzt. Beidseitiger Druck am Abteilungsdrucker als Standardeinstellung eingerichtet.	Leiter Qualitätssicherung	GJ 2016/17	



nicht umgesetzt









umgesetzt



in Arbeit

Umweltziele- und Programm GJ 2017/2018

Ziel	Programm – GJ 2017 / 2018	Verantwortlich	Termin	Status
Energieeinsparung	Optimierung Stromverbrauch Wochenendabschaltung ONI Kühlaggregate für NFPP Pressen	Leiter BR 213 – Geb. 56	GJ 2017/18	
Energieeinsparung	Optimierung Stromverbrauch Entfall Trocknertechnik PP-Granulat - Produktion ohne Materialtrocknung	Leiter BR 213 – Geb. 56	GJ 2017/18	
Einsparung von Ressourcen	Optimierung Anzahl Anlieferungen für NFPP Matten Füllgrad in den Materialbehältern 156 Stück -> 180 Stück erhöhen	Leiter BR 213 – Geb. 56	GJ 2017/18	
Einsparung von Ressourcen	Optimierung WE Prüfung Reduzierung der Prüffrequenz bei der zerstörenden Matten und TEPEO ² WE Prüfung	Leiter BR 213 – Geb. 56	GJ 2017/18	
Einsparung von Ressourcen	Reduzierung von Chemikalien Umstellung Hydrospül-Konzentrat von 5% auf 2%	Leiter Lackierung	GJ 2017/18	
Energieeinsparung	Nachtabenkung der Trocknertemperatur während Leerlauf. Einsparung von ca. xxx KWh Erdgas	Leiter Lackierung	GJ 2017/18	
Einsparung von Ressourcen	Turnus der Anlagenreinigung auf 14 Tage verlängern	Leiter Lackierung	GJ 2017/18	
Einsparung von Ressourcen	Einsatz von speziellen Säcken damit das Wasser besser ablaufen kann	Leiter Lackierung	GJ 2017/18	
Einsparung von Ressourcen	Reduzierung der Menge von Farb- und Lackschlamm Koagulierung Einsatz von Lochblechen in den Lackschlammbehältern	Leiter Lackierung	GJ 2017/18	
Einsparung von Ressourcen	Reduzierung Ausschuss Griffschalen Gerade stellen der Wagen / Lackieraufnahmen mittels Roboter am Anfang des Lackierprogrammes	Leiter Lackierung	GJ 2017/18	
Energieeinsparung	Haustechnik: Energieeffiziente E-Motoren einsetzen in der Energiezentrale. 1xKühlturmpumpe, 1x Eiswasser-Pumpe Step 3	Leiter Instandhaltung	GJ 2017/18	
Energieeinsparung	Reduzierung von Druckluftleckagen am Standort um 600.000m ³ /p.a.	Leiter Instandhaltung	GJ 2017/18	
Energieeinsparung	Ersatz für HQL Lampen Halle 39/42 beschaffen. Wurde erweitert auf die alle Bereiche mit HQL Lampen. 250.000 KWh/p.a Einsparung	Leiter Instandhaltung	GJ 2017/18	
Energieeinsparung	Planung und Kostenaufstellung BHKW und Umbau von Dampf auf Heißwasser	Leiter Instandhaltung	GJ 2017/18	
Energieeinsparung	Automatisches An- Abstellen der mech. Energie	Leiter Instandhaltung	GJ 2017/18	
Einsparung von Ressourcen	Umstellung von Hydraulik und Wasserkupplungen auf Produkte der Fa. Stäubli. Einsparung Entsorgung 3T€ Step 3	Leiter Instandhaltung	GJ 2017/18	
Einsparung von Ressourcen	Reinigungs Zyklus Kiefel Schleicher erhöhen. Erweiterung Reinigung Kiefel/Schleicher von derzeit 2 Wochen auf 3 Wochen Rhythmus . Wird aus dem GJ 2016/2017 weiterbearbeitet.	Leiter Kaschierung	GJ 2017/18	
Energieeinsparung	Energie sparen – Energiesparlampen oder LED sparen bis zu 50% an Strom. Auswechseln der Lampen in den Labor Messräumen 1 und 2	Leiter Qualitätssicherung	GJ 2017/18	

Ziel	Programm – GJ 2017 / 2018	Verantwortlich	Termin	Status
Einsparung von Ressourcen	Batchreduzierung Verstärkung Türtasche BR213	Leiter Spritzerei	GJ 2017/18	
Energieeinsparung und Einsparung von Ressourcen	Aufbau und Installation einer zentralen Materialversorgung, Enfall zahlreicher Materialzustellungen mittels Stapler, Energieeinsparung von separaten Materialtrocknern	Leiter Spritzerei	GJ 2017/18	
Energieeinsparung und Einsparung von Ressourcen	Erneuerung Maschinenpark, Abbau Altmaschinen, Aufbau Neumaschinen	Leiter Spritzerei	GJ 2017/18	
Einsparung von Ressourcen	Einsparung Zugmaschine (Rohstoffvorbereitung)	Leiter Spritzerei	GJ 2017/18	
Einsparung von Ressourcen	Rüstzeitreduzierung durch zentraleren Platz für den Tieflader in Großmaschinenreihe	Leiter Spritzerei	GJ 2017/18	
Einsparung von Ressourcen	Abschaltung der Beleuchtung und nicht benötigter elektrischer Verbraucher in den Pausen	Leiter MC Böblingen	GJ 2017/18	



nicht umgesetzt



umgesetzt



in Arbeit

Hier

Das Werk Oldenburg



Luftbild: Oldenburger Luftbildarchiv (OLAR) 2013

Mit derzeit ca 500 Stammbeschäftigten und einem Jahresumsatz von 115 Mio. € im GJ 2016/17 ist der nördlichste Standort der SMP Deutschland GmbH einer der größten Industriebetriebe in Oldenburg. Das Betriebsgelände umfasst mehr als 72.000 m² und wird im Norden durch den Fluss Hunte, im Süden durch Wohnbebauung, im Osten durch die Bahnlinie Bremen-Oldenburg und im Westen durch ein Gewerbegebiet begrenzt.

Auf dem heutigen Betriebsgelände in Oldenburg-Osternburg wurde schon früh industriell produziert: 1845 siedelte sich dort die Oldenburger Glashütte an. Zusätzlich entstand 1856 im Südwesten des heutigen SMP-Geländes die Warps-Spinnerei und -Stärkerei. Im Umfeld dieser Betriebe siedelten sich die dort Beschäftigten und ihre Familien an, und es entwickelte sich der Stadtteil Osternburg. 1972 kaufte die Glashütte das Grundstück der Textilfabrik auf und erschloss damit vollständig das heutige Areal.

Als die Oldenburger Glashütte 1983 geschlossen wurde, verloren viele Osternburger ihren Arbeitsplatz. 1986 wurde dann das Areal an die Peguform GmbH übergeben. Die strategische Lage Oldenburgs in der Nähe von mehreren Standorten von Automobilherstellern war für die Peguform GmbH ein wichtiger Grund für die Ansiedelung. Anfang 1988 startete in Oldenburg die erste JIT-Auslieferung in einem Peguform-Werk.

Seit Ende 2004 betreibt das Werk Oldenburg zusätzlich einen Außenstandort im Frisia-Zulieferpark in Emden, der ca. 13.000m² umfasst. In diesem sogenannten Modulcenter findet die Endmontage des wichtigsten Volumenmodells für den Standort statt.

2010 wurden die alten Lackieranlagen L1 und L2 sowie die dazugehörigen Schornsteine demontiert. In derselben Halle wurde ab 2013 die Lackieranlage 6 errichtet und 2015 in Betrieb genommen. Anfang 2016 wurde die Lackieranlage L4/L5 stillgelegt.

Unsere Produktlinien und Fertigungsprozesse

Produktlinien **Stoßfänger** (Front/Heck), **Türseitenschweller**, **Dachmodule**

Fertigungsprozesse: Kunststoffspritzguss, Lackierung, Montage, Kommissionierung

Produktlinie **Dachsäulenverkleidungen**

Fertigungsprozesse: Kunststoffspritzguss, Lackierung, Schäumen, Montage

Produktlinien **Türseitenverkleidungen**

Fertigungsprozesse: Kunststoffspritzguss, Kaschieren, Schäumen, Montage

Die angewandten Verfahren und Technologien der Kunststoffverarbeitung umfassen Kunststoffspritzguss, Formschäumen mit Polyurethan und verschiedene Schritte der Nachbearbeitung wie Stanzen, Ultraschallschweißen, sowie Endmontage und Kommissionierung.

Bewertung der direkten Umweltauswirkungen

Daten und Fakten Geschäftsjahr 2012 – 2016/17

INPUT	Einheit	2012	2013	2014/15	2015/16	2016/17
Rohstoffe						
Kunststoffe	t/a	6.935,4	4.836,3	5.129,3	5.011,2	4.445,2
Grundierung	t/a	132,5	104,1	112,6	149,1	130,7
Hydrobasislack	t/a	222,3	183,5	221,4	323,0	272,4
Klarlack	t/a	174,8	140,5	165,6	191,5	151,8
Härter	t/a	64,6	50,1	64	75,6	63,9
Hydrospülverdünner (2012 Umstellung auf Konzentrat)	t/a	70,0	26,4	48,4	144,2	110,3
Spülverdünner (Lösemittel)	t/a	45,4	33,8	62,3	126,4	87,2
Isocyanat	t/a	69,1	65,0	55,2	12,0	10,6
Polyol	t/a	125,7	115,5	98	24,0	16,7
Hilfs- und Betriebsstoffe						
Hydrauliköl	t/a	35,0	32,2	16,8	10,55	10,65
Diesel	m³/a	39,8	12,3	32	38,45	16,83
Hilfsmittel Wassertechnik LA	t/a	86,5	54,4	78,6	105,2	53,9
Salzsäure	t/a	1,6	0,8	2,2	3,0	0,0
Natronlauge	t/a	0,8	2,4	3,9	3,9	3,9
Kältemittel	t/a	0	0	2,2 (Erstbefüllung L6)	0	0
Medien						
Wasser (Oldenburg)	m³/a	31.028	23.770	35.439	41.949	29.384
Wasser (Emden)	m³/a	1.830	1.630	1.720	1.920	1.820
Stadtgas (Oldenburg)	MWh	16.245	14.024	17.708	19.758	13.297
Erdgas (Emden)	MWh	1.135	1.019	896	1.218	1.103
Strom (Oldenburg)	MWh	29.801	24.302	31.524	34.355	23.601
Strom (Emden)	MWh	1.435,1	1.180	1.276	1.385	1.127

OUTPUT	Einheit	2012	2013	2014/15	2015/16	2016/17
Produkte						
Türseitenverkleidungen	Stück/a	220.078	209.684	168.848	159.936	38.153
Stoßfänger	Stück/a	406.889	409.912	467.960	593.704	503.891
Schweller	Stück/a	25.057	24.265	19.832	38.310	23.105
Frontend-Module	Stück/a	30.455	6.043	5.607	6.490	3.681
Dachteile	Stück/a	90.505	60.795	139.132	21.007	18.317
Sonstige Kunststoffteile	Stück/a	70.059	77.208	37.149	121.000	68.008
Hauptabfallarten						
Gewerbeabfall	t/a	536,3	364,7	374,4	414,1	404,3
Kunststoffabfälle	t/a	1.545,0	921,9	1.119,6	1.613,2	1.154,3
Papier	t/a	87,9	74,5	88,5	101,3	98,3
Metall	t/a	99	111,6	78	37,5	292,1
Lackschlamm	t/a	205,7	163,9	295,8	339,9	206,0
Summe gefährliche Abfälle	t/a	438,5	406,4	594,5	1.436,2	965,0
... zur Beseitigung	t/a	377,0	328,4	540,9 ⁱ	1.340,2 ⁱ	913,9 ⁱ
... zur Verwertung	t/a	61,5	77,9	53,6	96,0	51,0
Summe nicht gefährliche Abfälle	t/a	2.710,5	1.848,7	2.411,0	3.632,9	3.001,1
... zur Beseitigung	t/a	20	14,0	13,0	16,0	12,5
... zur Verwertung	t/a	2.690,5	1.834,7	2.398,0	3.616,9	2.988,6
Abwasser						

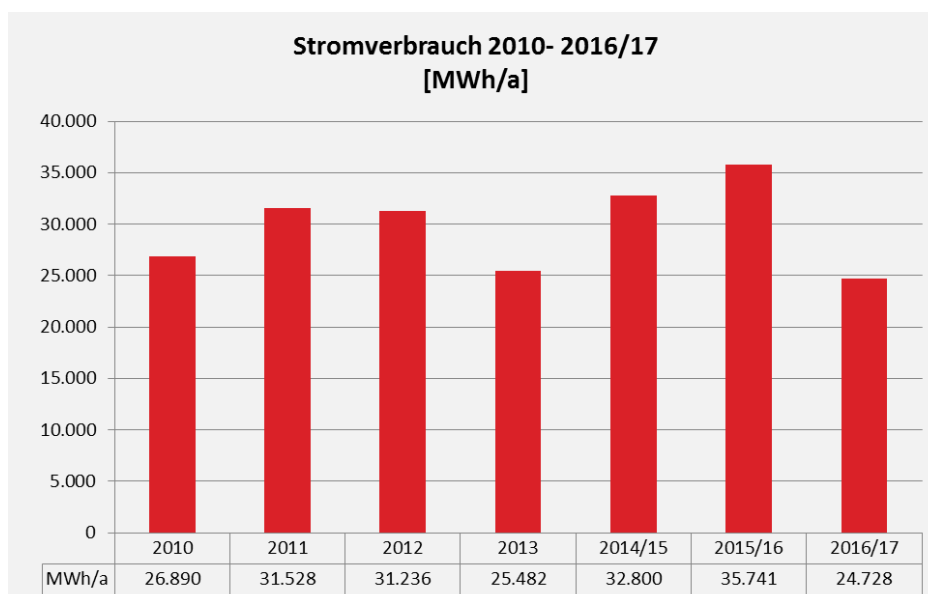
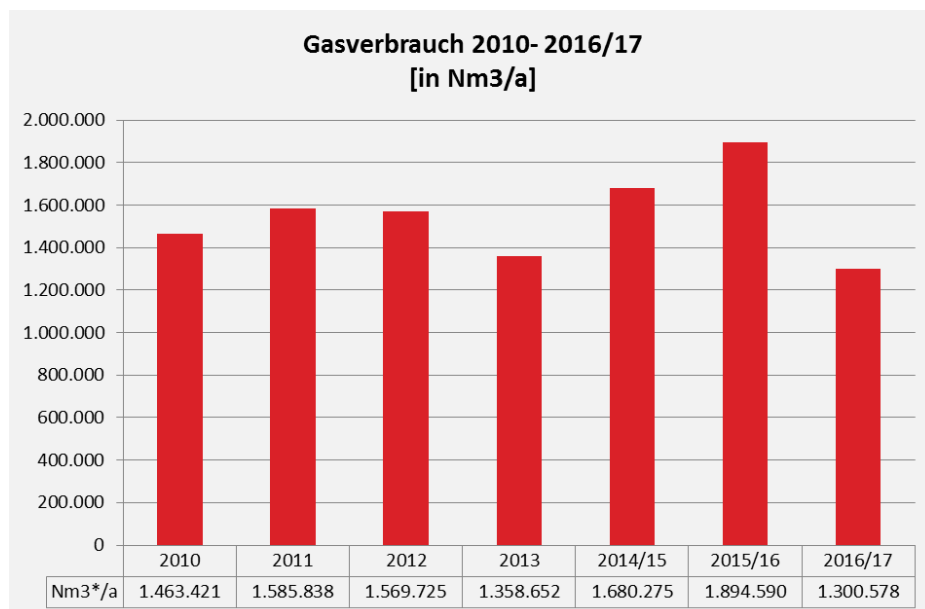
Wasser Kanal (Oldenburg)	m ³ /a	24.774	18.128	28.654	31.290	
Verdunstung (Oldenburg)	m ³ /a	7.420	5.730	6.785	10.659	
Wasser Kanal (Emden)	m ³ /a	1.830	1.630	1.700	1.900	1.820
Abluft	Einheit	2012	2013	2014/15	2015/16	2016/17
VOC (organische Lösemittel)*	t/a	4,02	3,68	3,99	8,5	7,75
Staub*	t/a	0,01	0,005	0,008	0,015	0,009
Kältemittel	t/a	0	0	0	0	0
erzeugte Druckluft	m ³ /a	14.261.546	7.900.000	15.713.511	15.935.822	

* Werte sind rechnerisch ermittelt

ⁱ im wesentlichen Hydroverdünner

Energie

Die dargestellten Verbrauchswerte für Gas und Strom auf der Input-Seite entsprechen den abgerechneten Werten unserer Energieversorger.



In Folge der Finanzkrise 2008 sank die Auslastung des Betriebes deutlich. Dies, und das Abschalten der verbrauchsintensiven alten Lackieranlagen L1 und L2, brachte zunächst einen starken Rückgang der Energieverbräuche mit sich. 2011 bis Mitte 2012 hingegen machte eine sehr gute Auftragslage die Einführung eines 4-Schichtsystems erforderlich, um auch eine Produktion an den Wochenenden abdecken zu können. Das führte zu einem Anstieg der Energieverbräuche, der 2013 mit der Rückkehr zum 3-Schicht-System wieder rückgängig gemacht wurde. Neben geringeren Kundenabrufen führten auch wirksame Maßnahmen zur Ausschusssenkung dazu, dass die Anlagen weniger in Betrieb waren.

2014 wurde damit begonnen, Teile der neuen Lackieranlage LA6 in Gang zu setzen, die dann 2015 in Betrieb genommen wurde. Im GJ 2015/16 liefen die Lackieranlage LA 5 und LA 6 gleichzeitig, wodurch alle Verbrauchsdaten weiter angestiegen sind. Anfang 2016 wurde dann die LA5 endgültig abgeschaltet.

Dies und der Ausfall einiger Schichten bei größten Kunden in der 2. Hälfte 2016 führten zu einem deutlichen Rückgang der Verbräuche in 2016/17.

In die LA 6 wurde eine Vielzahl technischer Maßnahmen integriert, die zu einer effizienten Nutzung der verwendeten Energien führen (energetisch günstige Umluftanlagen, Nutzung von Überschusswärme aus der Kälteerzeugung zur Erwärmung des VBH-Wassers, Vorwärmung der Frischluftzufuhr mit einem Wärmetauscher, Nutzung der Abluft des Bedienraumes als Zuluft für die Beflammkabine, Beleuchtung mit LED-Leuchtmitteln).

Daneben wurden in den letzten Jahren eine Vielzahl technischer und organisatorischer Einsparpotentiale umgesetzt (z. B. Aufdecken von Druckluftverlusten, Wärmedämmung von Spritzgießmaschinen, Installation einer Software zur Verbesserung der Messung von Energieverbräuchen, Wärmerückgewinnung aus den Druckluft-Kompressoren, Umstellung der Hallen- und Außenbeleuchtung auf LED).

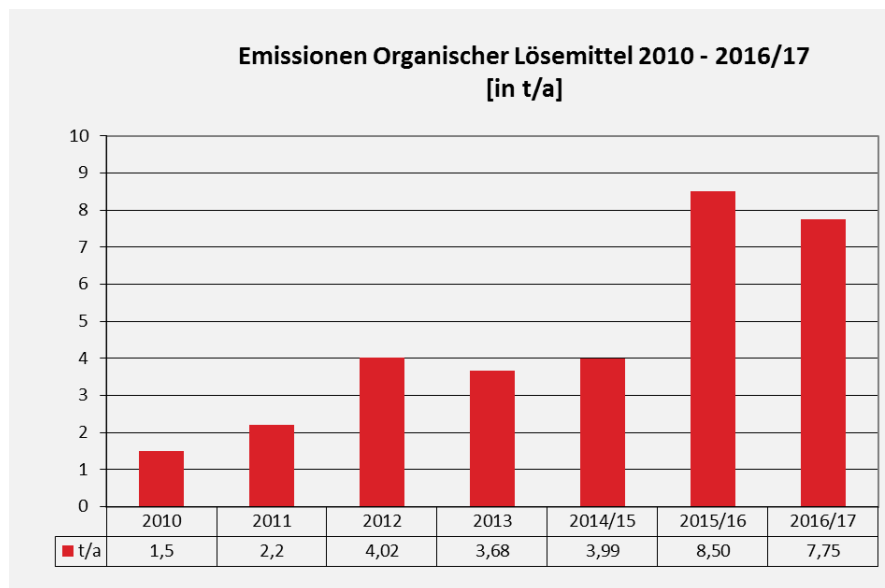
2015 konnte die Kälteanlage für das Kühlwasser der Spritzgießmaschinen an eine Freie Kühlung angeschlossen werden. Durch die Nutzung der Differenz zur Außentemperatur wird der Strombedarf für das Kühlwasser annähernd halbiert.

Der verbrauchsdämpfender Effekt vieler Maßnahmen wird aber in den absoluten Kennzahlen teilweise durch andere Faktoren überdeckt.

Lösemittel-Emissionen

Das Lackieren von Kunststoffteilen stellt die wesentliche relevante Umweltauswirkung des Standortes Oldenburg dar. Aufgrund der Verwendung von Lösemitteln sind die Lackieranlagen genehmigungsbedürftige Anlagen nach dem BImSchG.

Mit der Umsetzung der 31. BImSchV (Bundes-Immissionsschutz-Verordnung) wurden im Jahr 2009 die alten Lackieranlagen L1, L2 und L3 stillgelegt und 2010 dann abgebaut. Seither werden keine Emissionen mehr direkt über den Schornstein abgeführt. Die LA5 (Stilllegung 2016) und ebenso die 2015 in Betrieb genommene LA 6 werden im Umluftsystem betrieben. Ständig wird ein Teilstrom der mit Lösemitteln angereicherten Umluft zur RNV (Regenerative Nachverbrennung Abluftreinigungsanlage) abgeleitet und durch aufbereitete Frischluft ersetzt. Die jährlich erstellte Lösemittelbilanz weist seither für die diffusen Emissionen Werte klar unter den einzuhaltenden 20% der eingesetzten Lösemittelmenge auf.



Diffuse Emissionen aus der Lösemittelbilanz

In der Lacktechnik werden lösemittelarme Grundierungen und Hydrobasislacke sowie lösemittelhaltiger Klarlack verwendet. Die Lackierroboter sind mit einer elektrostatischen (ESTA-) Lackier-Technologie versehen. Damit kann der Lackauftrag genauer gesteuert werden und der so genannte Overspray (also der Anteil an Lack und Lösemittel, der an der zu lackierenden Fläche vorbei gesprüht wird) wird erheblich reduziert.

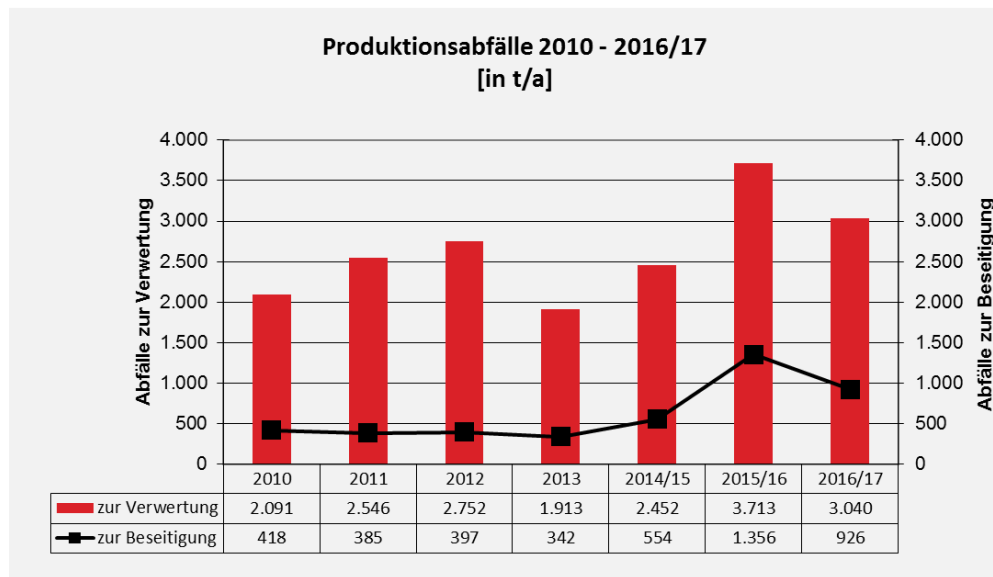
Der Lackverbrauch insgesamt ist 2009 mit Abschalten der L1 - 3 deutlich gesunken, vor allem ist der Anteil lösemittelhaltiger Lacke stark zurückgegangen, so dass der Verbrauch organischer Lösemittel besonders deutlich reduziert wurde. 2009 betrug die Gesamtmenge eingesetzter Lösemittel nur noch ca. 30% der Menge von 2008 und sank 2010 nochmals.

Hydroverdünner werden seit 2012 als Konzentrat angeliefert, damit wird das Transportvolumen in der Anlieferung auf ein Zehntel reduziert.

Infolge höherer Produktionsauslastung stiegen die Verbräuche 2012 – 2014/15 etwas an. 2015/16 wurden die beiden Lackieranlagen L5 und L6 gleichzeitig betrieben, was zu einem starken Anstieg von einem niedrigen Niveau aus führte. Auch nach der Stilllegung der L5 Anfang 2016 sank die Emission nicht wieder auf das alte Niveau, weil der Einsatz von Hydroverdünner in der neuen L6 hoch blieb.

Die LA 6 hat ungefähr die doppelte Lackierkapazität wie die Vorgängeranlage L5. Aufgrund des geplanten Lösemittelverbrauchs ist sie als IED-Anlage genehmigt worden.

Produktionsabfälle



Infolge eines Produktionsrückgangs nach der Finanzkrise sank 2009/2010 auch die Abfallmenge. Mit wieder erhöhten Abrufen und infolge von Neuanläufen und erhöhter Gesamtproduktion stieg das Abfallvolumen 2011 und 2012 an. 2013 sank die Abfallmenge deutlich aufgrund verringerter Produktion und besserer Ausschußquote. Durch eine weitergehende Trennung und Verwertung konnte der Gewerbeabfall deutlich reduziert werden.

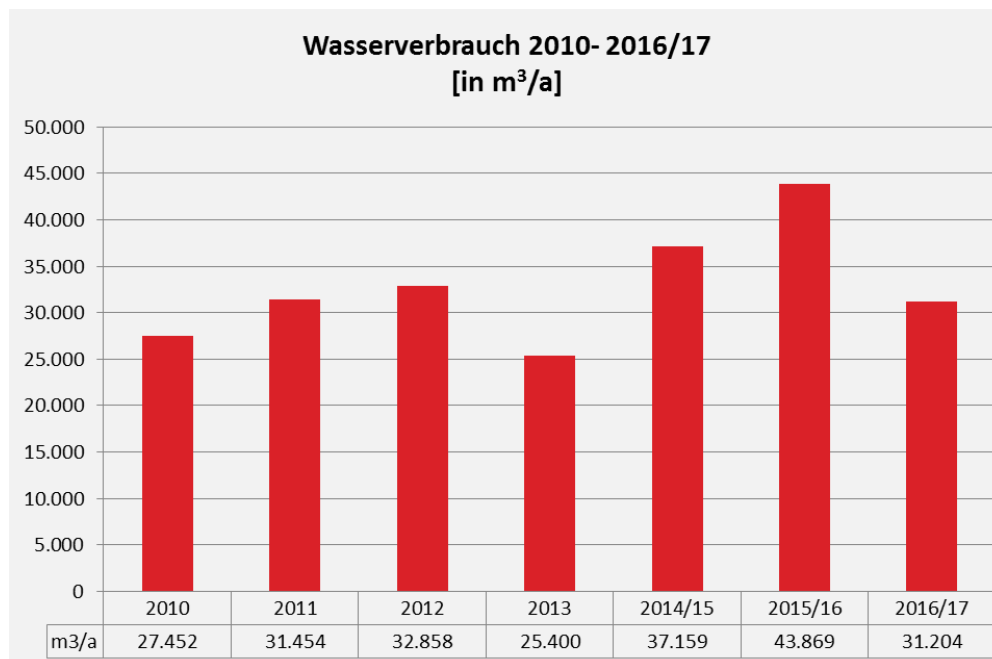
Die Jahre 2014/15 und 2015/16 wurden durch Aufbau und Inbetriebnahme der LA 6 geprägt. Durch den gleichzeitigen Betrieb zweier Anlagen stiegen die lackierspezifischen Abfälle deutlich an, vor allem Lackschlamm und Spülverdünner. Derzeit werden Optimierungsmöglichkeiten verfolgt, um den Lackschlammaustrag der LA6 zu reduzieren.

Kunststoffabfälle werden sortenrein gesammelt, eingemahlen und einer Wiederverwendung zugeführt. Der Mengenanstieg 2012 für Kunststoffabfälle und Lackschlamm ist im wesentlichen durch lackierten Ausschuß entstanden, 2013 konnte dieser Trend durch Optimierungen der L5 wieder gewendet werden. Eine Erhöhung bei den Kunststoffabfällen im GJ 15/16 ist auf Ausschuß zurückzuführen, der durch Neuanläufe und das Anfahren der neuen Lackieranlage verursacht wurde. Im GJ 2016/17 ist ein Rückgang durch wieder gesunkenen Ausschuß zu verzeichnen.

Wasser

Der Verbrauch von Wasser ist eng mit der Auslegung und Auslastung der Lackieranlagen verbunden. So war er bis 2009 mit dem Betrieb der verbrauchsintensiven Lackieranlagen 1 + 2 recht hoch. Mit dem Abschalten der alten Anlagen in 2009 ist der Wasserverbrauch deutlich gesunken und schwankte entsprechend der Produktionsauslastung.

Seit 2014/15 aber ist der Wasserverbrauch wieder deutlich angestiegen, da mit der L6 eine zusätzliche Anlage in Betrieb genommen wurde, die für eine doppelte Kapazität im Vergleich zur L5 ausgelegt ist. 2015/16 waren beide Anlagen gleichzeitig in Betrieb. Durch die Stilllegung der L5 Anfang 2016, eine Verfahrensänderung bei der Reinigung der Lackkabinenroste sowie Verbesserungen beim Anfall von Lackschlamm ist der Wasserverbrauch wieder deutlich gesunken.



Boden

Um den Zustand des Abwasser- und Regenwasser-Kanalsystems zu erfassen, wurden vor einigen Jahren aufwändige Befahrungen des Kanalnetzes mittels einer Videokamera durchgeführt. Anschließend wurden die Pläne der Kanalsysteme unter Zuhilfenahme moderner Navigationstechnologie neu erstellt. Aktuell werden Kamerabefahrungen im Zuge jeder Umbau- und Erweiterungsmaßnahme durchgeführt und erkannte Schwachstellen werden im erforderlichen Maße saniert. Für das IED-Genehmigungsverfahren wurden Altlastenuntersuchungen im Baufeld und eine Ausgangszustandsbericht über die Boden- und Grundwasserqualität erstellt.

Alle Anlagen, die wassergefährdende Stoffe enthalten, sind in einem VAWs-Kataster erfasst. Um die Dichtigkeit der Produktionsanlagen zu gewährleisten werden sie entsprechend ihres Gefährdungspotentials regelmäßig durch einen Sachverständigen überprüft.

Risikoversorge

In einem Alarm- und Gefahrenabwehrplan ist beschrieben, welche spezifischen Aufgaben die betrauten Mitarbeiter im Notfall zu übernehmen haben. Dieser Notfallplan steht allen Mitarbeitern auf jedem Rechner jederzeit zur Verfügung, des Weiteren ist in jedem Bereich eine ausgedruckte Version verfügbar. Das Hauptaugenmerk liegt aber auf dem technischen Brandschutz: Schaumspinkleranlagen im gesamten überbauten Bereich, CO₂-Löschanlagen für das Gefahrstofflager, Farbmischraum und EDV-Zentrale, sowie eine moderne Brandmeldezentrale in der ständig besetzten Pforte. Alle diese Einrichtungen zum Brandschutz werden jährlich vom VDS geprüft.

Bewertung der direkten Umweltaspekte

Prozeß	Aspekte	Bewertung
Lackierung	Lösemittel	A
	Lärm	B
	Abwasser	B
	Energie	B
	Gefahrstoffe	B
	Abfälle	B
Spritzguß	Energie	B
	Lärm	B
	Abfall	B
	Gefahrstoffe	B
Montage Innen	Energie	B
	Gefahrstoffe	B
	Lärm	B
	Abfall	B
Montage Außen	Abfall	C
	Gefahrstoffe	B
Montage Emden	Energie	C
	Abfall	C
	Gefahrstoffe	B
Basis der Bewertung sind die vom Standort ausgehenden Umweltbelastungen Legende der Umweltrelevanz: A = hoch; B= mittel; C= gering		

Die Bewertung der direkten Umweltaspekte erfolgt in einem standardisierten Vorgehen, das in unserem integrierten Managementsystem dargelegt ist und die rechtlichen Anforderungen, die GUSi-Politik, den Arbeits- und Gesundheitsschutz der Mitarbeiter, die Belange der Gesellschaft sowie die Möglichkeiten zur Optimierung der Herstellungsprozesse zu Grunde legt.
(E-10-05-F02).

Kernindikatoren gemäß EMAS III

Kernindikatoren (bezogen auf Umsatz)	2012	2013	2014/15	2015/16	2016/17	Einheit
Energieeffizienz						
Strom	254.964	238.736	287.601	288.174	214,301	kWh/Mio €
Anteil aus erneuerbaren Energien (externer Bezug)	28,3%	28%	35,9%	35,9%	33,8%	
Erdgas	141.864	131.388	163.126	169.134	124.793	kWh/Mio €
Energie gesamt	396.827	379.672	450.726	457.309	339.094	kWh/Mio €
Anteil erneuerbare Energien am Gesamtverbrauch	18,2%	17,8%	23,3%	23,1%	21,4%	
Materialeffizienz	63,05	51,48	51,26	46,66	44,12	t/Mio €
Wasser	253,26	237,97	348,14	353,71	270,42	m³/Mio €
Abfall						
nicht gefährliche Abfälle	22,12	17,32	22,59	26,92	26,01	t/Mio €
gefährliche Abfälle	3,58	3,81	5,57	11,58	8,36	t/Mio €
Emissionen*¹						
CO ₂ -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	30,02	29,82	34,52	35,79	26,41	t/Mio €
CO ₂ -Emissionen aus extern bezogenen Strom (Abzüglich Anteil erneuerbarer Energie)	105	97,91	105,45	105,66	81,15	t/Mio €
CO ₂ -Äquivalent von verwendeten Kältemitteln	0	0	0	0	0	t/Mio €
SO ₂ -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002	t/Mio €
NO _x -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	0,011	0,011	0,013	0,013	0,009	t/Mio €
Biologische Vielfalt						
Standortfläche	589,6	676,76	633,38	582,42	625,99	m²/Mio €
bebaute Fläche	320,4	367,77	344,2	316,51	340,19	m²/Mio €

*¹ Quelle Umrechnungsfaktoren: Datenbank GEMIS 4.2

Bewertung der indirekten Umweltaspekte

Verpackungen

Die bei der SMP GmbH eingesetzten Verpackungen sind weitestgehend spezielle Mehrwegbehälter, die Eigentum der SMP oder der Kunden sind. Diese Verpackungen dienen dem Transport von Ankaufteilen und der Fertigware. Bei der Entwicklung der artikel-spezifischen Transportbehälter wird auf hohe Verpackungsdichte besonders geachtet, wodurch Transportfahrten reduziert werden können. Einmalverpackungen wie Kartonagen werden ausschließlich nach Kundenanforderung verwendet. Die nicht mehr benötigten verbrauchten Verpackungen werden einer stofflichen Verwertung zugeführt.

Design und Entwicklung:

Diese Aspekte werden durch unsere Kunden im direkten Kontakt mit der Zentrale der SMP GmbH beeinflusst. Prozessentwicklung wird am Standort Bötzingen durch Einbeziehung der GUSi Abteilung mitgestaltet.

Verkehr:

Transporte von Lieferanten und zu Kunden werden unter Berücksichtigung von modernen Beförderungssystemen und unter Streckenoptimierung an externe Dienstleister vergeben. Der innerbetriebliche Transport wird mit Flurförderfahrzeugen durchgeführt. In den Hallen werden grundsätzlich nur elektrisch betriebene Geräte verwendet.

Lieferantenentwicklung:

Es werden Entsorgungsaufträge nur an zertifizierte Entsorgungsfachbetriebe vergeben. Lieferanten für Kaufteile, Rohstoffe und Dienstleistungen werden durch die Fachabteilung im Werk auditiert.

Umweltziele- und Programm Werk Oldenburg

Ziel	Programm	Verantwortlich	Termin	Status
Ressourcenschonung Stromeinsparung 100 MWh/a	Freie Kühlung von Werkzeugen für den Winterbetrieb	Leiter Zentralwerkstatt	2016	
Reduzierung des Druckluftverbrauchs (-5% gegenüber 2011)	Leckagen auffinden und abstellen	Leiter Zentralwerkstatt	2014	
Reduzierung der Entsorgungskosten <20% unter Budgetplanung	Neuorganisation der Abfallentsorgung	Leiter GUSi	2014	
Energieeffizienz bei neuen Anlagen	Ausstattung der LA 6 mit energetisch günstigen Umluftanlagen	Leiter Lackieranlagen	2014	
Energieeffizienz bei neuen Anlagen	Überschuwärme aus der Kälteerzeugung LA 6 zur Beheizung des VBH-Wassers nutzen	Leiter Lackieranlagen	2014	
Energieeffizienz bei neuen Anlagen	Zuluftanlage LA 6 mit Kreuzstromwärmetauscher ausstatten, Vorwärmung der Frischluftzufuhr	Leiter Lackieranlagen	2014	
Energieeffizienz bei neuen Anlagen	Nutzung der Abluft aus Bedienraum und Kontrollraum LA 6 als Zuluft für die Befeuchtungskabine	Leiter Lackieranlagen	2014	
Energieeffizienz bei neuen Anlagen	Ausstattung des neuen Farbmischraums LA6 mit LED-Beleuchtung	Leiter Zentralwerkstatt	2014	
Energieeffizienz	Ausstattung zusätzlicher Außenleuchten mit LED-Beleuchtung	Leiter Zentralwerkstatt	2014	
Vorsorge Boden- und Grundwasserbelastungen	Schmutzwasserkanal hinter Halle 10 und Halle 8 erneuern	Leiter Zentralwerkstatt	2014	
Biologische Vielfalt	Randbepflanzung zur Stedinger Str. erneuern	Leiter Zentralwerkstatt	2014	
Energieeinsparung Stromeinsparung 100MWh/a	Zentral gesteuerte Wochenendabschaltung der Lüftungsanlagen	Leiter Zentralwerkstatt	2015	
Energieeffizienz Stromeinsparung 60%	Umstellen der Hallenbeleuchtung auf LED Halle 12 und Halle 14	Leiter Zentralwerkstatt	2015	
Abfallreduzierung Reduzierung Wasserverbrauch - 800m³/a	Prozeßänderung Reinigung der Lackierrosten	Leiter Lackieranlage/ Leiter GUSi	2016	
Ressourceneffizienz	Optimierung des Einsatzes lösemittelhaltiger-haltiger Spülverdünner	Leiter Lackieranlage	2016	
Energieeffizienz Stromeinsparung 60%	Umstellen der Hallenbeleuchtung auf LED Halle 1, Halle 2, Halle 5	Leiter Zentralwerkstatt	2017	
Abfallreduzierung Reduzierung Wasserverbrauch - 200m³	Entwässerung des Lackschlammes	Leiter Lackieranlage/ Leiter GUSi	2017	
Vorsorge Boden- und Grundwasserbelastungen	Lagerung von Schmutzverdünner optimieren	Leiter Lackieranlage/ Leiter GUSi	2017	



nicht umgesetzt



umgesetzt



in Arbeit

Das Werk Meerane



Unsere Anschrift:

SMP Deutschland GmbH

Seiferitzer Allee 36

08393 Meerane

Tel.: +49 (0) 03764/4016-0

E-Mail: contact.meerane@smp-automotive.com

Das Betriebsgelände befindet sich im Gewerbegebiet Meerane Süd-West, am Autobahnkreuz A4/B93. Eine Anbindung besteht in Nord/Süd- und in Ost/West-Richtung. Das Gewerbegebiet wurde auf ehemals landwirtschaftlicher Nutzfläche errichtet. Bei der Erstellung eines Bodengutachtens wurde in 4,5 m Tiefe kein Grundwasser festgestellt. Der Untergrund im Bereich des Betriebsgeländes besteht überwiegend aus Hanglehm und Lösslehm.

Die Erstbebauung erfolgte im Jahr 1995. Die Grundstücksgrösse betrug zu diesem Zeitpunkt 15.000 m². Im Jahr 2000 wurde das Gelände von der Peguform GmbH übernommen. Mit der Erweiterung auf 34.000 m² und dem Bau einer neuen Halle wurde 2001 begonnen. Die neue Halle konnte 2002 in Betrieb genommen werden. Im Jahr 2007 wurde das Werk nochmals um einen Hallenanbau erweitert, welcher im Frühjahr 2008 bezugsfertig war. 2012 wurde die Gesamtfläche auf 52.000 m² erweitert., davon sind 18.826 m² bebaut.

Am Standort Meerane waren im Geschäftsjahr 2016/2017 ca. 215 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt.

Geschichte des Werkes

- 1995 Grundsteinlegung durch die Firma Hirt, Zander & Co. GmbH / Bäderausstellung
- 2000 Übernahme durch die Peguform GmbH & Co. KG, Bötzingen
- 2001 Beginn der Erweiterung / Halle und Bürotrakt
- 2002 Fertigstellung des Neubaus und Bezug
- 2007 Beginn der Erweiterung Kalthalle / Lager
- 2008 Fertigstellung und Bezug
- 2012 Beginn Baumaßnahme neue Halle
- 2013 Fertigstellung neue Halle
- 2013 Aufstellung Zelt / Außenlager

Unsere Produkte und Fertigungsprozesse

Produktlinien **Instrumententafeln**

Fertigungsprozesse: Kunststoffspritzguss, Slush-Moulding, Schäumen, Fräsen, Infrarotschweißen, Vibrationsschweißen, Laserschneiden, Montage, Kommissionierung

Produktlinien **Mittelkonsolen**

Fertigungsprozesse: Kunststoffspritzguss, Fräsen, Montage, Kommissionierung

Produktlinien **Türseitenverkleidungen**

Fertigungsprozesse: Kunststoffspritzguss, Slush-Moulding, Kaschieren, Schäumen, Fräsen, Laserschneiden, Montage, Kommissionierung

Produktlinien **Kofferraumverkleidung**

Fertigungsprozesse: Umformung von Naturfasermatten, Stanzen, Vibrationsschweißen, Montage, Kommissionierung

Die angewandten Verfahren und Technologien der Kunststoffverarbeitung umfassen Kunststoffspritzguss, Slush-Moulding (Sinterverfahren zur Herstellung von Formhäuten aus Kunststoff), Formsäumen mit Polyurethan, Umformen von Naturfasermatten, Folienkaschieren und verschiedene Schritte der Nachbearbeitung wie Stanzen, Ultraschallschweißen, Vibrationsschweißen, Infrarotschweißen, Fräsen, sowie Endmontage und Kommissionierung.



Kunststoffspritzgussanlage



Slush-Moulding



Schäumenanlage / Rundtisch

Bewertung der direkten Umweltauswirkungen

Daten und Fakten Geschäftsjahr 2011 – 2016/17

Input	Einheit	2011	2012	2013	2014/15	2015/16	2016/17
Rohstoffe							
PVC - Pulver	t/a	226	194	142	97	116	101
PVC - Kaschierfolie	t/a	162	113	77	45	27	8
TPO - Kaschierfolie	t/a	0	0	0	0	0	0
Naturfasermatten mit Flies	t/a	78,1	50	322	707	553	1090
Polyol + Isocyanat	t/a	131	131	156	112	92	58
Kleber	t/a	14	11	6	3,63	2,15	0,73
Härter	t/a	0,8	0,6	0,3	0,17	0,09	0,01
Granulat	t/a	626	491	695	798	860	983
Hilfs- und Betriebsstoffe							
Hydrauliköl	tl/a	1	7	2,5	0,84	1,26	0
Wärmeträgeröl	t/a	3	4,52	17,6	2,64	5,0	0
Natronlauge	m³/a	0	0	7	0	0	0
Medien							
Wasser	m³/a	6.439	8.355	4.613	4.500	6.347	6.384
Gas	Nm³/a	595.068	592.572	446.543	351.788	377.801	381.897
Strom	MWh/a	6.528	5.708	6.212	6.296	4.980	5.831

Output	Einheit	2011	2012	2013	2014/15	2015/16	2016/17
Produkte							
Gefertigte Teile (alle Teile)	Stück/a	2.730.640	2.175.206	2.701.263	4.187.873	4.933.415	4.240.024
Abfälle							
gefährliche Abfälle	t/a	46	30	33	18	22	25
... zur Beseitigung - Natronlauge	t/a	0	0	7	0	0	0
... zur Verwertung - Öl-Wassergemisch	t/a	15	14	11	6	11	9
... zur Verwertung - Altöl	t/a	4	0	0	0	0	5
... zur Verwertung - ölhaltige Betriebsmittel	t/a	3	1,5	2	2	2	2
... zur Verwertung - Kleber	t/a	13	10	4	4	3	1
... zur Verwertung - Ölabscheider	t/a	8	3	3	5	5	3
... zur Verwertung - Polyol/Isocyanat	t/a	5	1	1	4	1	5
nicht gefährliche Abfälle	t/a	331	315	425	696	676	767
... zur Beseitigung	t/a	0	0	0	0	0	0
... zur Verwertung - Siedlungsabfälle	t/a	43	49	43	26	19	14
... zur Verwertung - Naturfasermaterialien	t/a	52	67	206	455	448	513
... zur Verwertung - Kunststoffabfälle	t/a	159	106	80	107	81	80
... zur Verwertung - Pappe/Papier	t/a	65	66	62	74	69	60
... zur Verwertung - Folien	t/a	8	7	5	7	5	14
... zur Verwertung - Metalle	t/a	3	18	26	24	9	86
... zur Verwertung - Diverses	t/a	1	2	3	3	3	0
Abwasser							
Prozess- und Sanitärwasser	m³/a	2.200	5622	2.746	2.671	4.197	3.433
Verdunstung	m³/a	4.239	2733	1.864	1.829	2.150	2.951
Emissionen							
Kältemittelverluste	kg/a	0,993	0	0	0	0	0

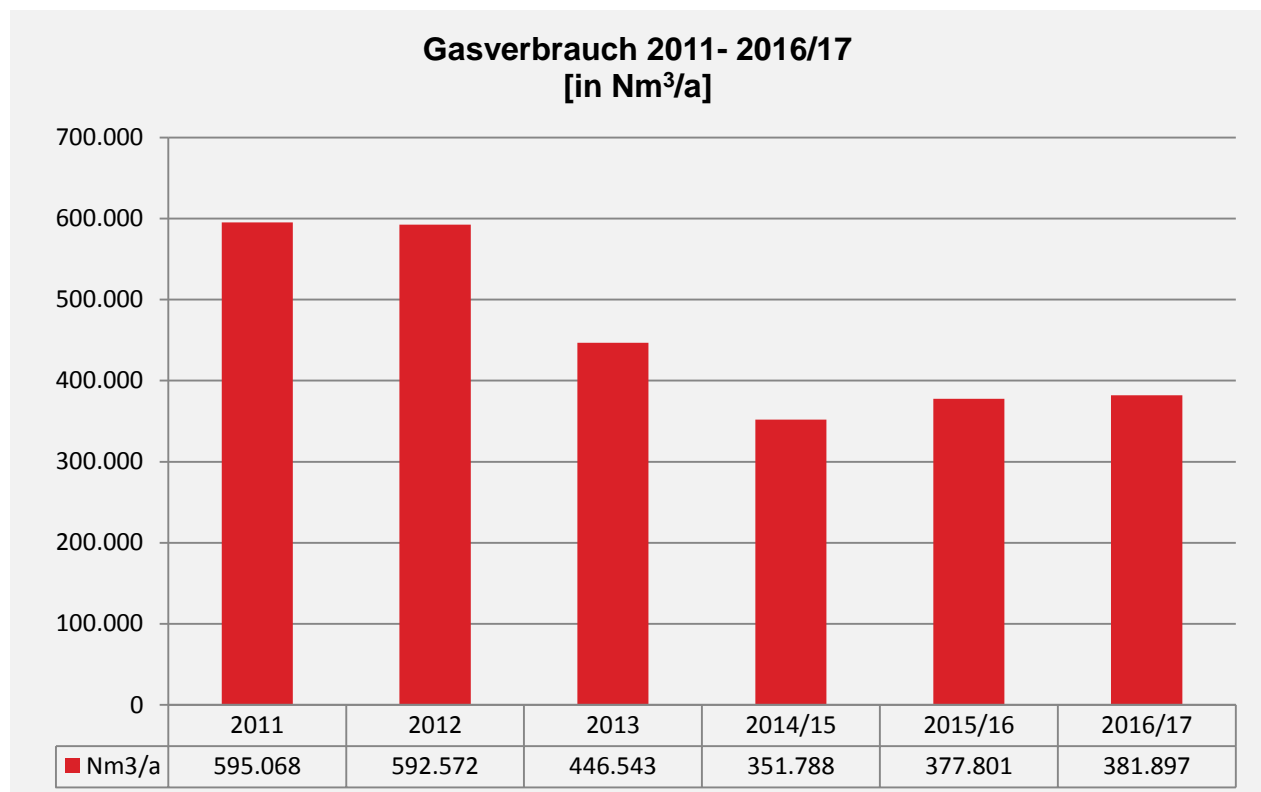
Energie

Zur Steigerung der Energieeffizienz werden kontinuierlich Massnahmen festgelegt und umgesetzt. In 2011 konnte durch weitere Maßnahmen zur Ausschußreduzierungen, trotz höherer Produktionszahlen der Erdgasverbrauch weiter reduziert werden.

In 2012 wurden keine weiteren Aktivitäten zur Steigung der Energieeffizienz durchgeführt.

Ab 2013 konnte eine Einsparung von 50% durch die Absenkung der Hallentemperaturen in der kalten Jahreszeit an Wochenenden und an Feiertagen erzielt werden.

Erdgas



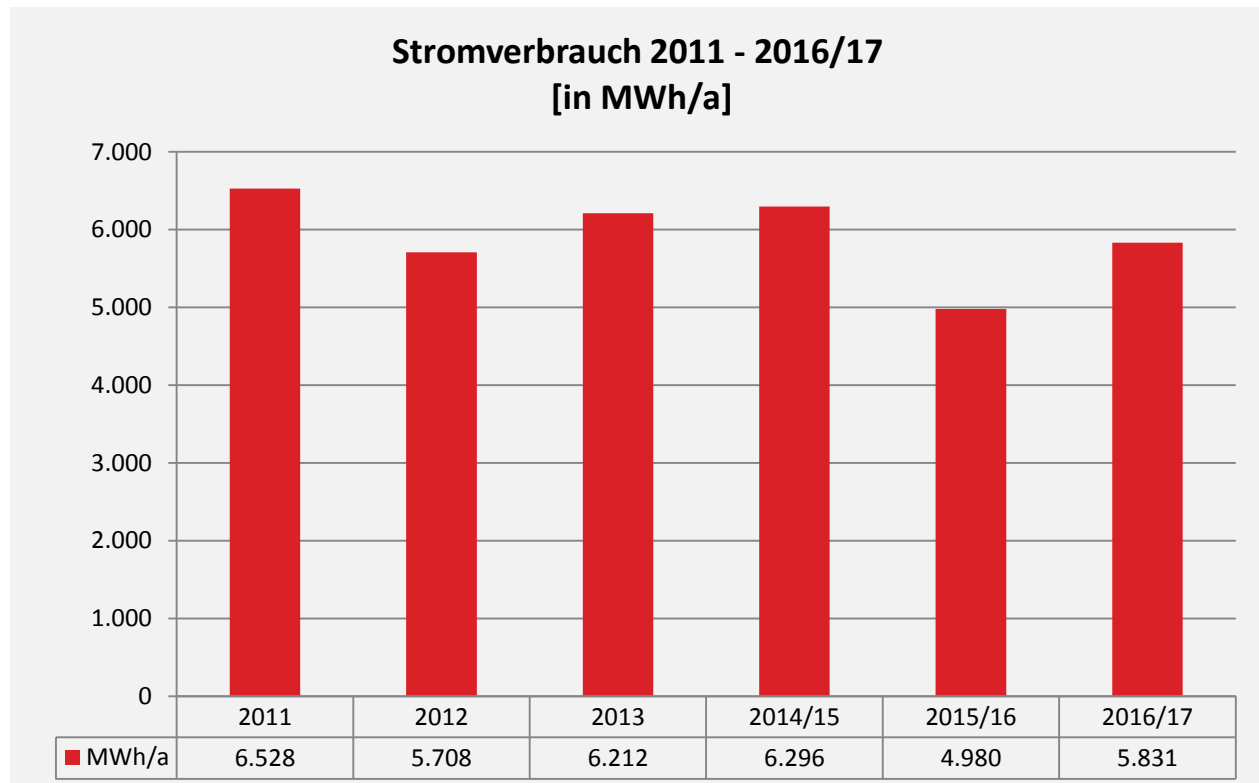
In 2011 werden bereits die Effekte von u.g. Maßnahmen sichtbar, ein weiterer Anstieg des Erdgasverbrauchs konnte vermieden werden.

Massnahmen seit 2011

- Heiz-Ceran-Einsätze für Brenner - Reduzierung Gasverbrauch
- Einführung des KBR-Tools der Firma Kompensationsanlagenbau GmbH zur Steuerung des Gasverbrauches
Hauptmerkmale: Reduzierung der Energiekosten, Steigerung der Energietransparenz, Steigerung der Betriebssicherheit

Die Rückläufigkeit der Produktion macht sich auch im Geschäftsjahr 2014/2015 deutlich am Gasverbrauch bemerkbar. Der Anstieg im GJ 2015/16 trotz Produktionsrückgang erklärt sich dadurch, dass das Werk Meerane aushilfsweise für das Werk Neustadt Slush-Häute gefertigt hat. Der Prozess des slush-mouldings ist sehr energieintensiv, da ein Thermalöl als Wärmeträger mit Erdgasbrennern erhitzt werden muss.

Strom



Massnahmen seit 2011

- Einbau Steuergerät zur Regelung der Druckluftanlage
- Einführung des KBR-Tools der Firma Kompensationsanlagenbau GmbH zur Steuerung des Stromverbrauches
- Spritzgussmaschine - Schaltzeitsteuerung für Temperiergeräte

Hauptmerkmale:

Reduzierung der Energiekosten, Steigerung der Energietransparenz, Steigerung der Betriebssicherheit

Durch die Reduzierung der Ausschussteile verringerte sich der Strombedarf in 2012. Im Jahr 2013 wurde eine neue Fertigungslinie aufgebaut. Bedingt durch die Aufstellung neuer Maschinen und Anlagen, erhöhte sich auch gleichzeitig der Energiebedarf. Der Strombedarf ist im Geschäftsjahr 2014/2015 gegenüber 2013 nur geringfügig gestiegen, bedingt durch einige wenige Produktneuanläufe. Im GJ 2015/16 spiegelt sich bereits deutlich der Rückgang der Produktion durch das Auslaufen einiger Produkte wieder.

Mit Aufnahme der Serienproduktion 2016/17 von Kofferraumverkleidungen aus Naturfaserkomponenten und durch Steigerung der Abrufzahlen, ist der Anstieg im Stromverbrauch zu erklären.

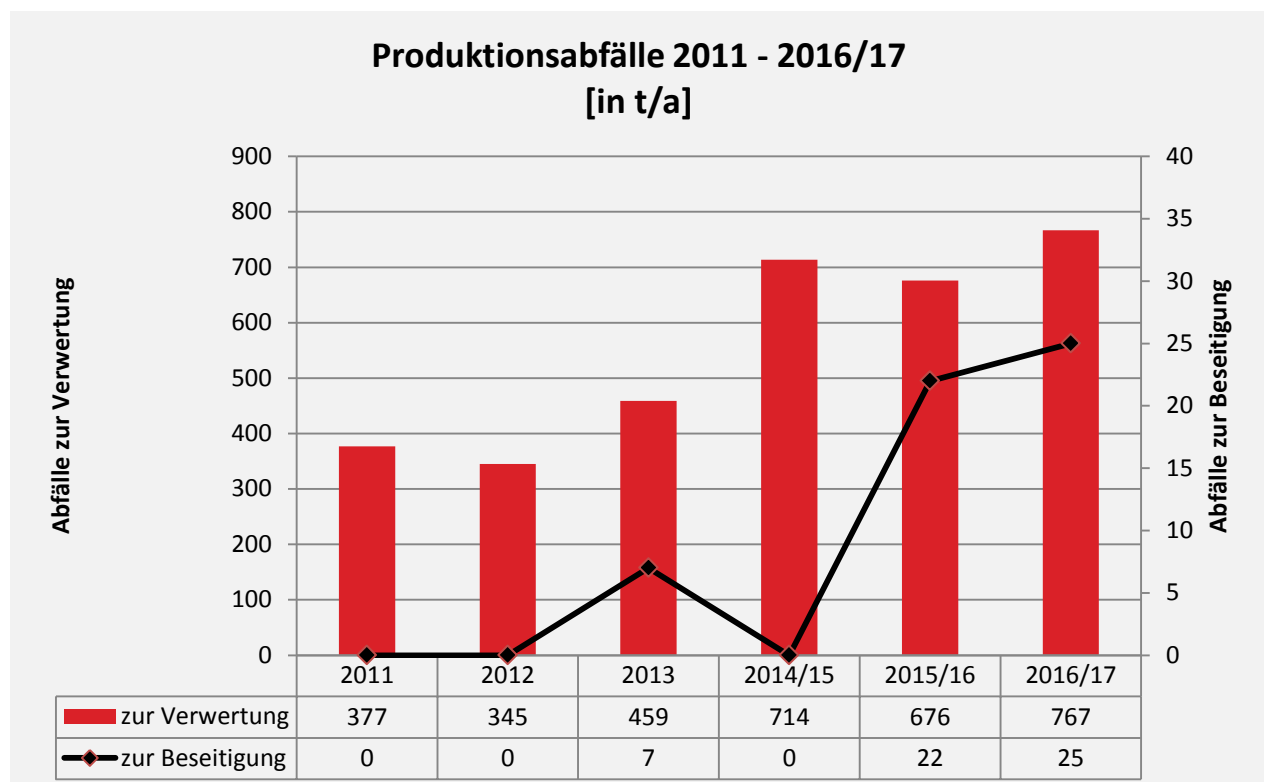
Produktionsabfälle

Zur Minimierung des Abfallaufkommens wird ständig geprüft welche anfallenden Produktionsabfälle einer stofflichen Verwertung zugeführt werden können. Eine sortenreine Trennung der Abfälle am Entstehungsort ist dafür Voraussetzung

Beispiele:

- Kunststoffproduktionsabfälle und Ausschussteile werden sortenrein erfasst und nach dem Aufbereitungsprozess wieder zu neuen Produkten verarbeitet.
- Pappe / Papier, Schrott, PVC-Abfälle und Altöl werden einer stofflichen Verwertung zugeführt.
- Zwischenlagen aus Karton bzw. PE - Verpackungsmaterial werden intern erfasst und mehrfach genutzt.

Um Umweltschäden zu vermeiden, arbeiten wir nur mit zertifizierten Entsorgungsfachbetrieben zusammen.



Mit Beginn der Verarbeitung in 2011 von Naturfasermatten, ist ein weiterer Anstieg des Abfallaufkommens

zu verzeichnen. Prozessbedingt entsteht bei der Verarbeitung von Naturfasermatten ein Randbeschnitt, der erheblich zur Erhöhung des Abfallaufkommens beiträgt.

Mit der Serienfertigung in 2012 von Naturfaserteile und Prozessoptimierungen ist ein leichter Rückgang des Abfallaufkommens zu verzeichnen.

Produktbedingt kommt es 2013 mit Aufnahme der neuen Fertigungslinie zu einem deutlichen Anstieges des Abfallaufkommens.

Durch neue Produktanläufe 2014/15 erhöhte sich das Abfallaufkommen um weitere 250 Tonnen.

Mit Aufnahme der Serienproduktion 2016/17 von Kofferraumverkleidungen aus Naturfaserkomponenten und durch Steigerung der Abrufzahlen, ist der Anstieg im Stromverbrauch zu erklären.

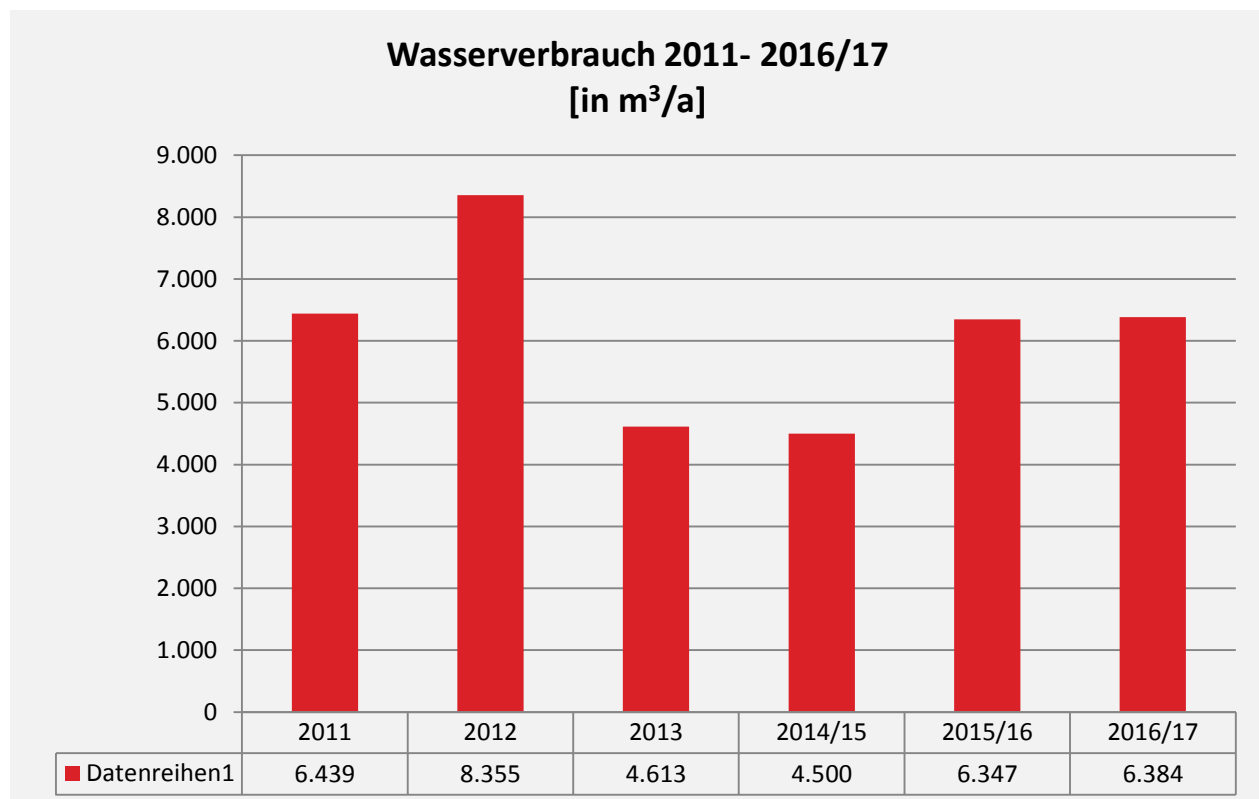
Wasser

Grundwasserschutz:

Bei der Erstellung eines Bodengutachtens wurde in 4,5 m Tiefe kein Grundwasser festgestellt.

Wasserversorgung:

SMP Meerane bezieht sein gesamtes Wasser für die Produktion und den Sozialbereich (Waschräume, Toiletten, etc.) aus der öffentlichen Wasserversorgung. An eine Nutzung des Regenwassers für industrielle Zwecke ist nicht gedacht, da die benötigten Wassermengen nur bei Niederschlägen verfügbar wären.



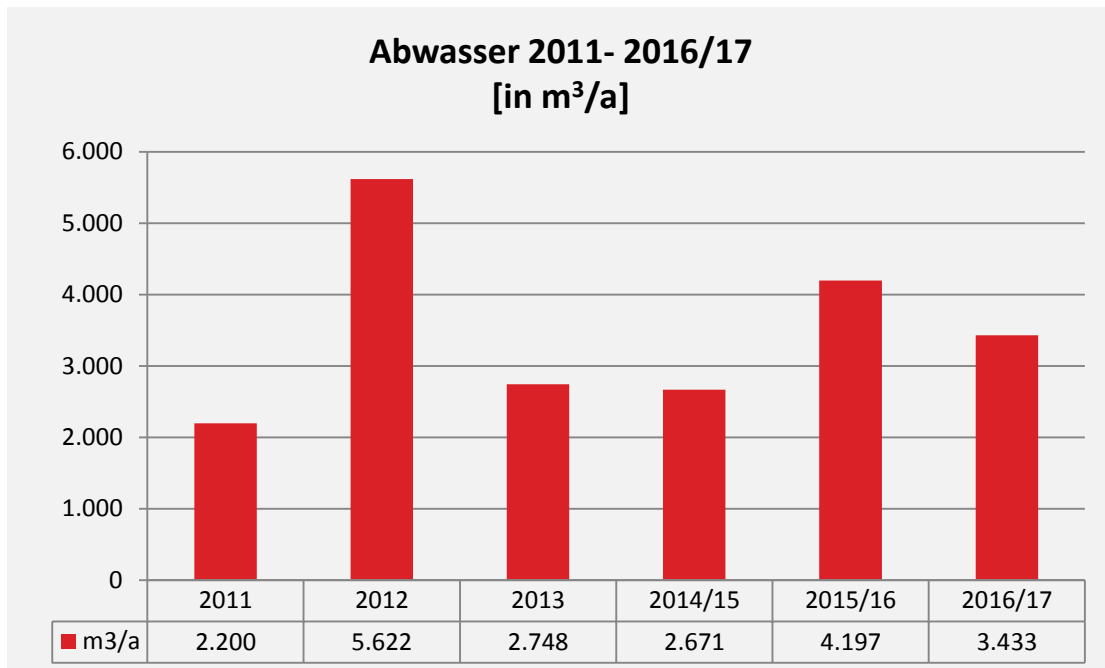
In 2011 entstanden erhebliche Wasserverluste durch eine für längere Zeit unerkannte Leckage in der Kühlanlage, und durch einen Defekt in der Sprinkleranlage, der zum Auslaufen der Anlage geführt hat. Der Anstieg des Wasserbedarf in 2012 erklärt sich durch den Neubau der Halle 5. Mit der neu eingerichteten Produktionslinie und der Errichtung einer Kühlanlage und der damit verbundene Erstbefüllung stieg der Wasserbedarf weiter an.

2013 hat sich mit Beendigung der Baumaßnahmen der Wasserverbrauch stabilisiert was sich auch in den Geschäftsjahr 2014/2015 widerspiegelt. Im GJ 2015/16 stieg der Wasserverbrauch wieder deutlich an auf Grund mehrerer Effekte. Einerseits wurde eine defekte Sanitäreanlage sehr spät entdeckt und andererseits wurden im GJ 2015/16 die Kühlwasserbecken vollständig entleert zur Reinigung.

Abwasser

Am Standort Meerane gibt es ein getrenntes Abwassersystem. Das Kanalnetz besteht aus einem Schmutz- und Regenwasserablauf.

Ölbelastetes Abwasser wird vor der Einleitung in den Schmutzwasserkanal über einen Koaleszenzabscheider geführt. Das dort gesammelte Öl wird in regelmässigen Abständen einer Entsorgung zugeführt. Die Wartung erfolgt nach gesetzlicher Vorgabe.



Die Menge des eingeleiteten Abwassers ergibt sich aus dem Verbrauch des Trinkwassers vermindert um den Anteil der Verdunstung durch das Kühlaggregat. Am Zulauf des Aggregates eine Wasseruhr installiert. Durch die Installation der Wasseruhr kann die Verdunstung durch das Kühlaggregat ermittelt werden. Somit ist es möglich die eingeleitete Menge Abwasser genau zu bestimmen. Mit Anstieg der Produktion im Bereich VW D1 2012, stieg der Wasserbedarf und damit auch der Abwasseranteil. Ein weiterer Anstieg der Abwassermenge in 2012 ist auf einen Defekt an der Sprinkleranlage zurückzuführen, wobei diese zum Teil leer lief. Ein weiterer Anstieg des Abwasseraufkommens ist auf die Havarie im Kühlaggregat zurückzuführen. In den Folgejahr 2013 und den den Geschäftsjahr 2014/15 ist das Abwasseraufkommen relativ konstant geblieben. Im GJ 2015/16 stieg der Abwasseranfall an auf Grund defekter Sanitäranlagen.

Boden

Um den Boden und das Grundwasser vor Verunreinigungen zu schützen, erfüllen alle Lagerstätten für wassergefährdende Stoffe und brennbare Flüssigkeiten die gesetzlichen Anforderungen.

- Auffangwanne mit einem Fassungsvermögen des grössten Lagergebindes
- Abschliessbare Türen
- Temperaturregelsysteme
- Des weiteren ist das Lager für brennbare Flüssigkeiten in die Brandmeldeanlage eingebunden.

Risikovorsorge

Die Risikovorsorge ist beschrieben in der Notfallplanung von SMP Deutschland GmbH Meerane und der Dienstanweisung für den Werkschutz. Dort ist detailliert geregelt, welche Melde-, Informations- und Handlungsketten im Notfall, bei Unfällen und bei Feuer auszuführen sind. Um im Falle eines Unfalls eine schnelle Erstversorgung durchführen zu können, stehen im Werk Meerane ausreichend Ersthelfer zur Verfügung, verteilt auf alle Bereiche und Schichten. Regelmässige Schulungen gewährleisten die Aktualität der Ausbildung.

Bewertung der direkten Umweltaspekte

Prozess	Aspekte	Bewertung
Schäumen	Energie	B
	Gefahrstoffe	B
	Lärm	C
	Abfall	B
Kaschierung	Energie	C
	Abwasser	C
	Gefahrstoffe	B
	Abfall	C
Spritzguss	Energie	B
	Lärm	B
	Abfall	C
Slush	Energie	B
	Emissionen	A
	Abfall	B
Laserschneiden	Energie	B
	Lärm	C
	Abfall	A
Umformen - Naturfaser	Energie	B
	Lärm	B
	Abfall	C
	Staub	B
Montage	Abfall	B
Basis der Bewertung sind die vom Standort ausgehenden Umweltbelastungen Legende der Umweltrelevanz: A = hoch; B= mittel; C= gering		

Die Bewertung der direkten Umweltaspekte erfolgte in einem standardisierten Vorgehen, das in unserem integrierten Managementsystem dargelegt ist und die rechtlichen Anforderungen, die eigene Umwelt-Politik, den Arbeits- und Gesundheitsschutz der Mitarbeiter, die Belange der Gesellschaft sowie die Möglichkeiten zur Optimierung der Herstellungsprozesse zu Grunde legt.

Kernindikatoren gemäss EMAS III

Kernindikator (normiert auf Umsatz)	2011	2012	2013	2014/15	2015/16	2016/17	Einheit
Energieeffizienz							
Strom	89.485	86.531	135.869	144.599	133.448	319.928	kWh/Mio €
Anteil aus erneuerbaren Energien (externer Bezug)	22,0	25,53	24,1	35,9	35,9	36,2	%
Erdgas	90.567	99.871	109.099	90.392	112.088	231.996	kWh/Mio €
Energie gesamt	180.052	186.403	244.877	234.991	245.536	551.924	kWh/Mio €
Anteil erneuerbare Energien am Gesamtverbrauch	13,0	11,8	13,4	22,1	19,5	20,9	%
Materialeffizienz							
(Kunststoffe, Kleber, Polyol und Isocyanat)	15,69	13,86	25,55	25,86	38,75	62,99	t/Mio €
Wasser	88,27	126,56	100,90	103,36	170,07	350,27	m ³ /Mio €
Abfall							
nicht gefährliche Abfälle	4,53	4,78	9,29	15,99	18,11	42,08	t/Mio €
gefährliche Abfälle	0,64	0,45	0,73	0,48	0,59	1,37	t/Mio €
Emissionen^{*)}							
CO ₂ -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	11,19	21,05	22,88	18,93	23,72	49,09	t/Mio €
CO ₂ -Emissionen aus extern bezogenen Strom (abzüglich Anteil aus erneuerbarer Energie)	37,75	36,88	58,99	53,02	65,04	117,12	t/Mio €
CO ₂ -Äquivalent von verwendeten Kältemitteln	0,0722	0,986	0,000	0,000	0,000	0,000	t/Mio €
SO ₂ -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	0,0001	0,0001	0,0002	0,0001	0,0002	0,003	t/Mio €
NO _x -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	0,007	0,008	0,009	0,007	0,009	0,19	t/Mio €
Biologische Vielfalt							
Standortfläche	466	788	1.137	1.194	1.398	2.853,07	m ² /Mio €
bebaute Fläche	214	285	411	432	504	1.032,92	m ² /Mio €

^{*)} Quelle Umrechnungsfaktoren: Datenbank GEMIS 4.2

Bewertung der indirekten Umweltaspekte

Verpackungen:

Die bei der SMP Deutschland GmbH Meerane eingesetzten Verpackungen sind weitestgehend spezielle Mehrwegbehälter, die Eigentum der SMP Deutschland GmbH oder der Kunden sind. Diese Verpackungen dienen zum Transport der Ankaufteile und der Fertigware.

Der Kartonageneinsatz bei Verpackungen wird so gering als möglich gehalten und lässt sich bei Kleingebinden nicht ganz vermeiden.

Die nicht mehr benötigten verbrauchten Verpackungen werden einer stofflichen Verwertung zugeführt.

Design und Entwicklung:

Schon in der Planungsphase bei Neuanschaffungen von Maschinen und Anlagen finden Umweltkriterien Beachtung. Ein Bedürfnis ist der sparsame Umgang mit Energien und Ressourcen um die Umwelt für weitere Generationen zu erhalten.

Bei dem Aufbau unserer neuen Produktlinie kann man erkennen, dass bei der Beschaffung der Anlagen die Umweltkriterien beachtet wurden. Geschlossene Wärmekreisläufe mit integrierten Wärmetauschen sorgen dafür, dass Energieressourcen gespart werden.

Verkehr:

Transporte von Lieferanten und zu Kunden werden unter Berücksichtigung von modernen Beförderungssystemen und unter Streckenoptimierung an externe Dienstleister vergeben.

Kleinsendungen








Deutschlandweit gibt es einen Hausspediteur für diese Waren, die wir ab Werk einkaufen. Diese Kleinsendungen werden in einer Zentrale gesammelt und einmal pro Tag per LKW in Meerane angeliefert, was Transportwege und Kosten spart.

Lieferantenentwicklung:

Entsorgungsaufträge werden nur an zertifizierte Entsorgungsfachbetriebe vergeben.

Lieferanten für Kaufteile, Rohstoffe und Umweltdienstleistungen werden durch die Fachabteilung im Werk auditiert.

Umweltziele und Programm Geschäftsjahr 2013 – 2017/18 Werk Meerane

Ziel	Programm	Verantwortlich	Termin	Status
Umweltorganisation	Austausch Oberlichter Halle 1 / Hagelschaden Austausch gegen neues stabileres System mit besserer Belüftungsmöglichkeit	Technische Planung	2015	
Energieeinsparung	Hallentemperatur absenken / an Wochenenden und an Feiertagen in der kalten Jahreszeit Einsparung ca. 50%	Technische Planung	2013	
Energieeinsparung	Bürotüren verglasen / Nutzung von Tageslicht Einsparung ca. 1% - Versuch erfolgreich	Technische Planung	2014	
Energieeinsparung	Warmwasserregulierung Absenkung der Wassertemperatur auf 50°C 1 mal wöchentlich / Erhitzung auf 63°C Einsparung ca. 10%	Technische Planung	2014	
Energieeinsparung	Montage D1 Deckenbeleuchtung durch LED-Leuchtmittel ersetzt Einsparung (Bereich Instrumententafel) ca. 46%	Technische Planung	2015	
Energieeinsparung	Aussenbeleuchtung - Austausch in LED / Einsparung ca. 2% Armortisationszeit zu hoch	Technische Planung	2014	
Energieeinsparung	Bürotüren verglasen / Nutzung von Tageslicht Einsparung ca. 1% - Beauftragt	Technische Planung	2015	
Energieeinsparung	Wärmerückgewinnung – Belüftungskonzept aufgreifen Einsparung ca. 20-30%	Technische Planung	2015	
Energieeinsparung	Aussenbeleuchtung - Austausch in LED / wenn Leuchtmittel defekt Einsparung ca. 2%	Technische Planung	2018	
Energieeinsparung	Wärmerückgewinnung - Naturfaserpresse Abluft / Belüftung Halle 5 Einsparung ca. 15-20%	Technische Planung	2018	
Resourcenschonung Abfallvermeidung	In allen Bereichen namentlich genannte Wertstoffbeauftragte	GUSi	2017	
Resourcenschonung Abfallvermeidung	Wiedereinsatz der Stanzreste von der Naturfaser	Technische Planung	2018	
Energieeinsparung	Hallenbeleuchtung in allen Hallen auf LED-Leuchtmittel umstellen, laufend im Rahmen von Umbauten.	Instandhaltung	2018	
Resourcenschonung	Austausch der Mischbatterien im Zuge der Sanierung der MA-Duschen.	Instandhaltung	2018	
Energieeinsparung Resourcenschonung	Abschaltung der Kühltürme für Slush am WE mit zusätzlichem Abschiebern der Wasserzuführung	Instandhaltung	2017	
Energieeinsparung	Wenn Auftrag NEO / ITA zugeteilt, Wärmerückgewinnung aus Slush für Heizung Halle 4	Instandhaltung	2018	



nicht umgesetzt



umgesetzt



in Arbeit/inPlanun

Das Werk Göttingen



Das Betriebsgelände der SMP Deutschland GmbH Werk Göttingen liegt im Nordwesten Göttingens, im Stadtteil Grone, auf dem Gelände des ehemaligen Flughafens. Das 68 000 m² grosse Gelände, von dem 25480 m² bebaut sind, befindet sich in einem Mischgebiet aus Wohnbebauung und Gewerbeflächen. Das Betriebsgelände wird durch den Flöthegraben und Industriegleisanlagen in zwei Teile geteilt. Diese Aspekte ergeben für den Standort Göttingen besonders hohe Anforderungen an den Schutz der Umwelt und der Nachbarschaft.

Die Sanierung der auf dem Gelände befindlichen Altlasten wurde in der Zeit von 1986 bis 1993 in enger Zusammenarbeit mit der Stadt Göttingen vorgenommen und abgeschlossen.

Gegründet wurde das Werk 1948 durch Alexander Schöller als holzverarbeitendes Unternehmen, in dem unter anderem auch Flaschenkästen für Brauereien produziert wurden.

Im Jahr 1960 wurde hier einer der ersten Flaschenkästen Deutschlands im Spritzgussverfahren aus Kunststoff hergestellt. Die Peguform GmbH übernahm 1980 das Unternehmen. Im Anschluss wurde mit der Produktion von Automobilteilen begonnen. Die Produktion von Flaschenkästen wurde im GJ 1996/1997 aufgegeben. Seit der Zeit werden in Göttingen Kunststoffteile für die Automobilindustrie, vor allem Stossfänger und Türinnenverkleidungen produziert. Die Belieferung unserer Automobilkunden erfolgte überwiegend im Just-in-Time-Verfahren. 2008 wurde, wegen fehlender Aufträge, die Serienlackierung eingestellt, die Lackieranlage 4 wurde ausser Betrieb genommen und später abgebaut. Die Serienlackieranlage L1 wurde zu einer Grundieranlage für Ersatzteile umgebaut. Die Mitarbeiterzahl wurde halbiert.

Am Standort Göttingen arbeiten 275 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter (Stand 12/2016). Gearbeitet wird regulär im Drei- bzw. Zweischichtsystem an fünf Tagen in der Woche. Arbeitstäglich werden im Werk Göttingen ca. 2500 grundierte Stoßfänger sowie ca. 2000 grundierte Kleinteile (Kühlerschutzgitter, Stoßleisten, Abdeckungen, usw.) produziert.

Produkte und Produktionsprozesse

Bei der SMP Göttingen werden im in erster Linie Kunststoff-Stoßfänger, Stoss- und Rammleisten für das Ersatzteilgeschäft produziert.

Kunststoff-Stoßfänger werden im Spritzgiessverfahren hergestellt, für das Ersatzteilgeschäft grundiert und je nach Ausführung werden Zubehörteile montiert. Zu unseren Kunden gehören VW, Volvo, Daimler, BMW, Frord, Porsche, Opel und Audi.

Stoßfänger und Zubehörteile für den Ersatzteilbedarf werden per Bahn und LKW zum Kunden transportiert.

Im Bereich Automotive stehen 20 Spritzgussmaschinen mit einer Schliesskraft von 300 – 4000 t zur Verfügung, um die Teile herzustellen. Für die Ersatzteillackierung wird eine 3-Kabinen Lackieranlage betrieben.

Flexible Fertigungsverfahren und zukunftsweisende Technologien

- Lackierung / Grundierung (Softlack)
- Flexible Fertigungszellen für die Serien- und Nachserienproduktion
- One-Piece-Flow auch für Nachserienprodukte
- Online-Verpackungskonzepte (Papiersack, Kartonage u. Folien)
- Hinterspritzen, Hinterprägen, physikalisches Schäumen
- Online-Infrarot-, Ultraschall- und Vibrationsschweißen
- Kleberloses Umbugen
- Lasertechnik, Schwächung und Schneiden
- IMC (In-Mold-Compounding)
- Niederdruck -Schäumen
- GID (Gas-Innendruck-Verfahren)

Bewertung der direkten Umweltauswirkungen

Daten und Fakten Geschäftsjahr 2011 – 2016/17

Input	Einheit	2011	2012	2013	2014/15	2015/16	2016/17
Rohstoffe							
Kunststoffgranulat	t/a	3.767	4.220	4.836	5.289	5.653	5.602
PVC-Pulver	t/a	0	0	0	0	0	0
PVC Kaschierfolie	t/a	0	0	0	0	0	0
Lacke	t/a	76,0	78,0	95	72	79	78
Lösemittel	t/a	4,32	6,8	6,5	6,2	6,0	8,7
Lösemittelregenerat	t/a	0	0	0	0	0	0
Polyol	t/a	0	17,5	31,4	42,1	41,9	44,5
Isocyanat	t/a	0	3,7	6,3	7,5	7,6	7,7
Kleber	t/a	0	0	0	0	0	0
Härter	t/a	7.727	6,6	8,1	7,7	5,9	6,8
Hilfs- und Betriebsstoffe							
Hydrauliköl	t/a	28,5	20,1	29,5	26,8	28	29,4
Thermalöl	t/a	0	0	0	0	0	0
Säuren und Laugen	t/a	15,6	9,6	13,3	9,75	9,6	10,9
Flockungsmittel / Entschäumer /Koagulierungsmittel	t/a	4,56	7,7	5,46	6,06	5,1	6,4
Verpackungsmaterial							
Kartonagen	t/a	430	650	720	690	700	1.387
Folien	t/a	290	5,2	5,8	6,2	6,5	5,9
Medien							
Wasser	m ³ /a	44.416	45.781	47.146	25.622	30.836	36.679
Gas	Nm ³ /a	851.420	801.568	733.089	659.903	673.919	728.203
Strom	MWh/a	17.238	16.455	15.599	15.216	16.466	16.780
Druckluft	m ³	3.153.522	3.325.113	3.145.523	3.250.000	3.330.000	3.295.000

Daten und Fakten Geschäftsjahr 2011 – 2016/17

Output	Einheit	2011	2012	2013	2014/15	2015/16	2016/17
Produkte							
Stossfänger	Stück/a	577.089	531.840	568.856	525.061	632.379	612.286
LKW - Sonnenblende	Stück/a	0	0	806	49.306	133.259	156.592
Türseitenverkleidungen (Trägerplatte)	Stück/a	0	214.732	1.531 k	1.506 k	1.608 k	1.427 k
Armaturentafel	Stück/a	90.487	61.819	29.482	20.666	0	0
Schweller	Stück/a	57.612	54.521	42.867	27.523	34.391	36.575
Kleinteile	Stück/a	3.798 k	3.719 k	2.766 k	2.749 k	3.209 k	2.909 k
Abfälle							
Gefährliche Abfälle zur Verwertung	to/a	70,7	52,3	97,77	56,56	63,75	50,91
Gefährliche Abfälle zur Beseitigung	to/a	35,7	50,6	52,62	63,28	45,77	59,38
Nicht gefährliche Abfälle zur Verwertung	to/a	163,3	211,1	147,83	219,48	245,28	246,7
Nicht gefährliche Abfälle zur Beseitigung	to/a	0	0	0	0	0	0
Papier und Kartonagen	to/a	130,6	119,2	67,55	114,24	129,68	136,5
Folienabfälle	to/a	10,7	14,1	13,35	17,84	15,22	15,5
Holz (Einwegpaletten usw.)	to/a	---	---	---	40,8	55,4	44,0
Abwasser							
Prozess- und Sanitärwasser	m ³ /a	44.416	45.781	47.146	25.622	30.836	36.679
Verdunstung	m ³ /a	20.000	20.000	20.000	7.500	7.500	8.500
Abfall							
Lackschlamm	to/a	35,7	50,6	52,62	63,28	45,77	59,38
Organische Lösemittel	to/a	13,0*	8,5*	7,1*	5,7*	4,8*	8,7*
Gesamt C	to/a	**	**	**	**	**	**
Kältemittelverluste	kg/a	0	0	0	0	0	0

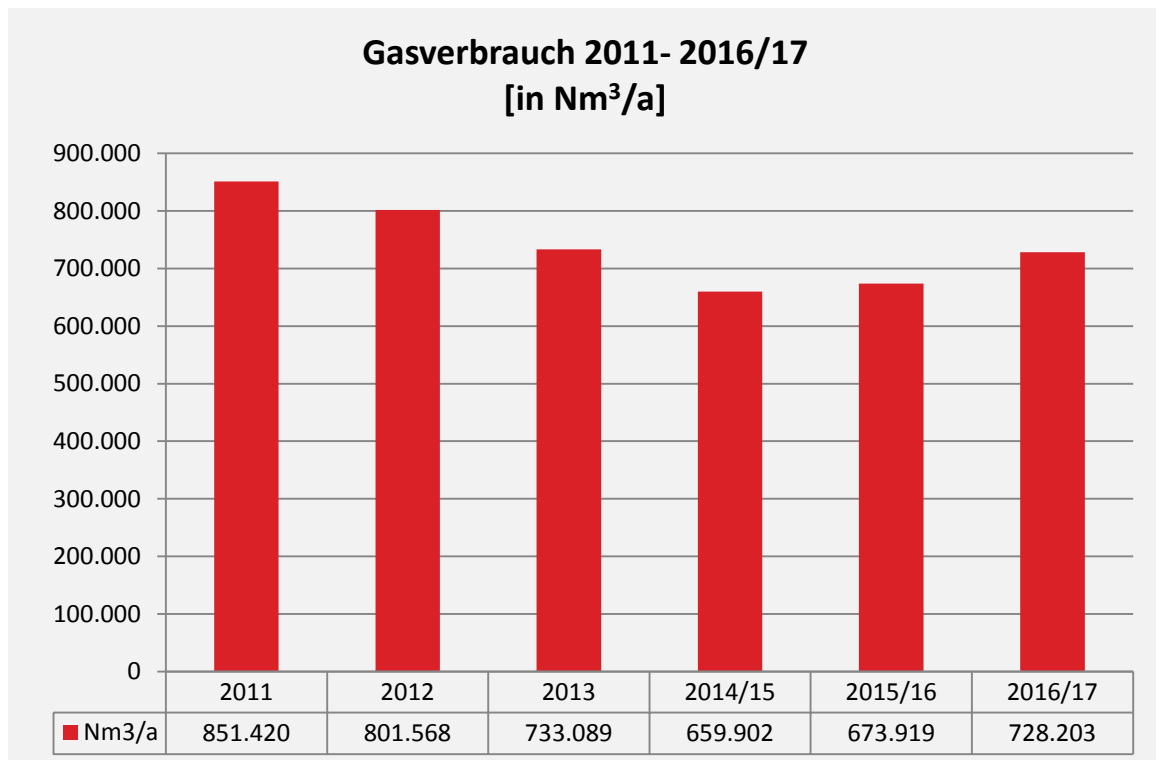
* Werte aus der Lösemittelbilanz

** Ab 2009 keine genehmigungspflichtige Anlage mehr

Energie

Um den Energieverbrauch zu reduzieren werden schon seit Jahren kontinuierlich Massnahmen festgelegt und umgesetzt. Weiterer Anstieg in 2016/17 durch Produktionserhöhungen.

Erdgas

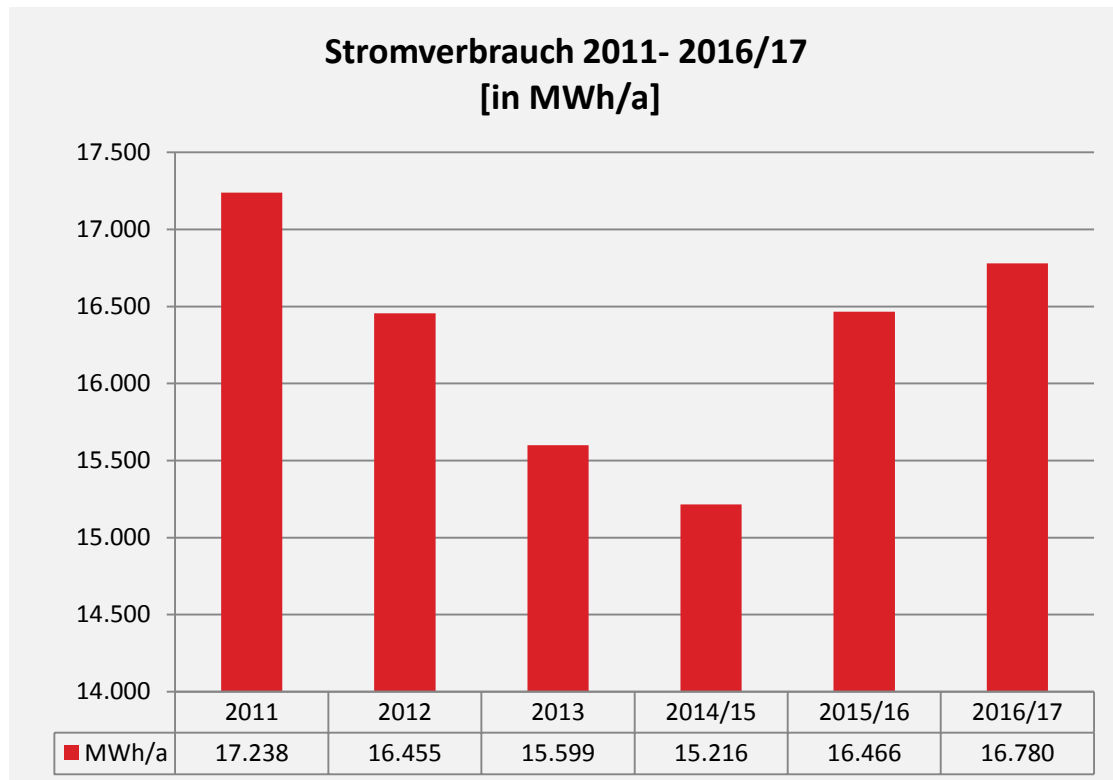


Massnahmen:

- Erneuerung Heizkessel H 51
- Austausch der Heizkessel Energiezentrale
- Beschaffung Energiemanagement KBR
- Optimierung Warmwasserversorgung - Ziel : Heizzentrale in den Sommermonaten runterfahren bzw. ausschalten

Strom

Anstieg resultiert aus Produktionserhöhungen.

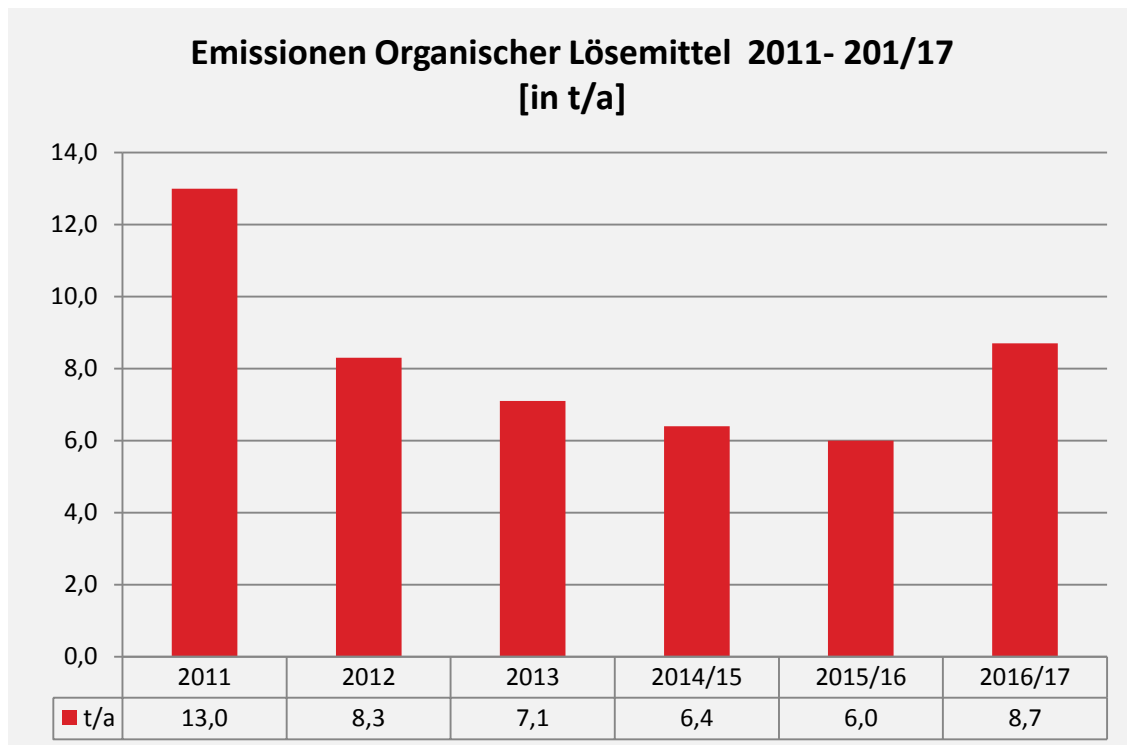


Massnahmen:

- Elektrisches Lastmanagement Stufe I
- Ausbau des System auf einzelne Verbraucher im Werk 2012/13
- Dämmung der Maschinenheizungen fortlaufend
- Austausch Kältemaschinen beginnend 2012
- Installation eines Leitsystem der Fa. W&T (Heizung /Druckluftstation/Wasserwerk) 2012/13
- Reduzierung Druckluftniveau nach Inbetriebnahme neue Kompressoren 2011
- Umsetzung Projekt ONI (Antriebsoptimierung) 2013
- Darstellung von Energieeinsätzen zum Aufspüren von Verbesserungspotenzialen fortlaufend
- Druckluft Reduktion durch Beseitigung von Leckagen fortlaufend
- Ausbildung zum betrieblichen Energiebeauftragten 2012/13

Lösemittel-Emissionen

Durch die Verwendung von Hydrogrundierung und eines geringen Anteils lösemittelhaltiger Lacke für den Ersatzteilbedarf, wurden in 2016/17 8,7 t Lösemittel emittiert.



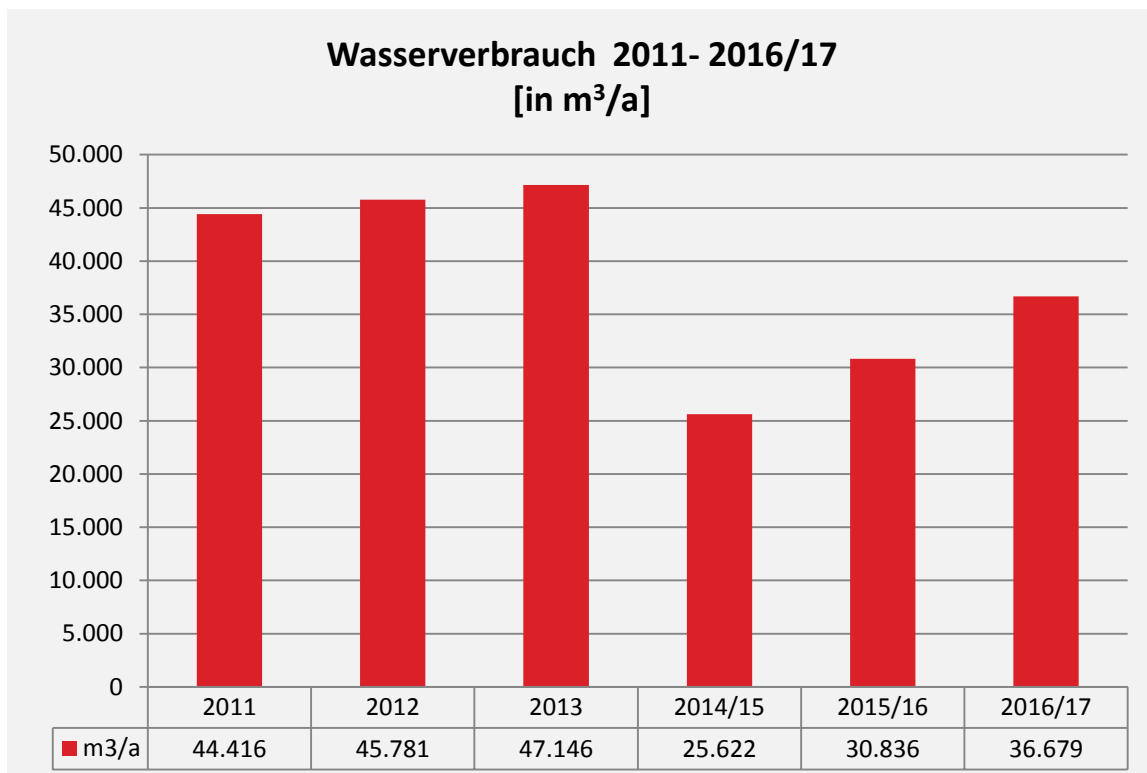
Der Anstieg resultiert aus kleineren Losgrößen, die auch bei den Entsorgungen zu buche schlagen. Die Emissionen der betriebenen Lackieranlage unterschreiten 15 t, somit ist die Anlage nicht mehr nach BImSchG, genehmigungspflichtig.

Eine Lösemittelbilanz nach 31. BImSchV wird jährlich erstellt und dem Gewerbeaufsichtamt übermittelt. Der Anteil diffuser Emissionen liegt unter den einzuhaltenden 20% in 2016/17.

Wasser

Wasserversorgung

Das Werk Göttingen bezieht sein gesamtes Wasser für die Produktion und den Sozialbereich (Waschräume, Toiletten, etc.) aus der öffentlichen Wasserversorgung. Die auf dem Werksgelände ehemals vorhandenen Brunnen wurden aufgrund der mangelnden Wasserqualität und den schwierigen Bodenverhältnissen vor 20 Jahren aufgegeben. Der langfristige Trend zu geringerem Wasserverbrauch erklärt sich durch sinkende Produktionszahlen und durch die Inbetriebnahme der Wasserunabhängigen Klimazelle für den QS-Bereich. Der leichte Anstieg in 2012 ist auf den Anlauf des Serienproduktes Daimler Aggregate Träger und 2013 durch den Scania Sunvisor zurückzuführen. Der Anlauf verursachte zu dem auch Sonderschichten, die den Wasserverbrauch erhöhten. Eine bis dahin unentdeckte Leckage in einer Rohrleitung auf dem Betriebsgelände konnte in 2014 geschlossen werden, was eine deutliche Reduzierung zeigt. Der neuerliche Anstieg ist durch Reparaturen am Rohrleitungssystem, Reinigungsarbeiten und zusätzlichen Produktionen entstanden.



Abwasser

Die Produktionsabwässer (verschmutztes Produktionsabwasser fällt nur durch die Reinigung der Kunststoffteile im Einlauf der Lackieranlage an) werden in einer Abwasserbehandlungsanlage, bestehend aus Neutralisation und Filtration vorbehandelt, ehe sie über die städtische Kanalisation der kommunalen Kläranlage zugeleitet werden.

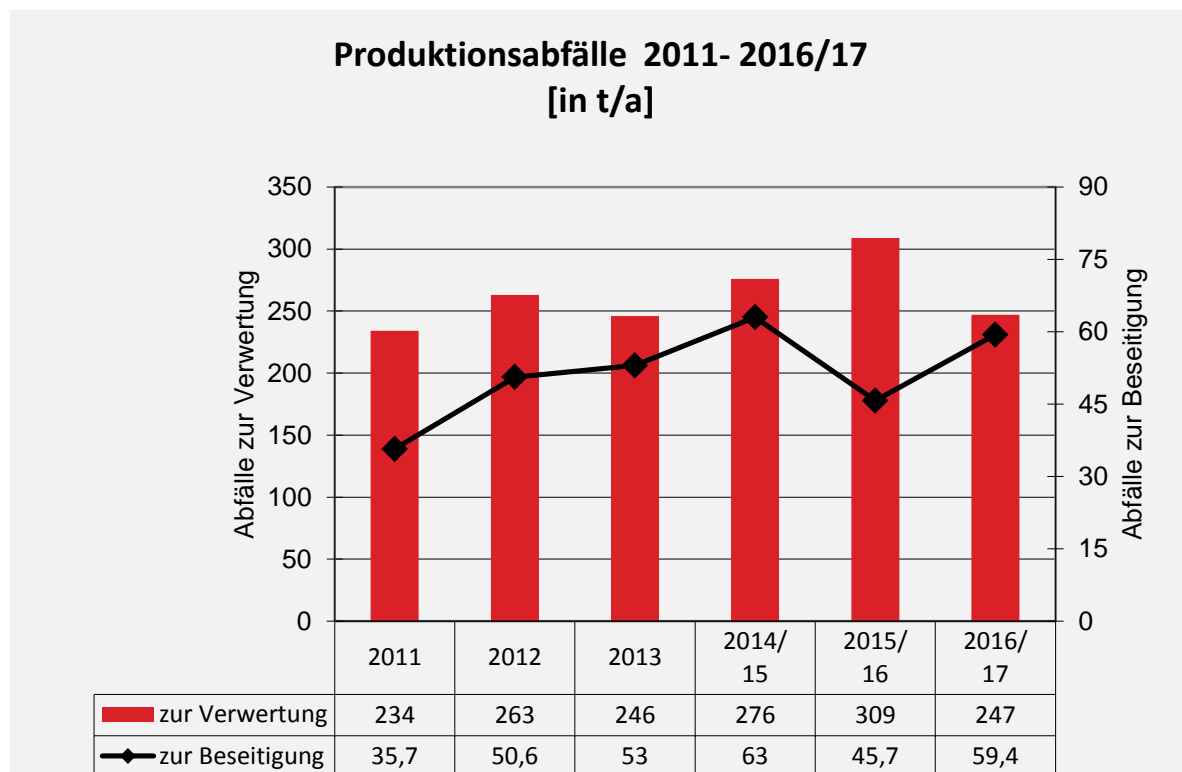
SMP Göttingen verfügt über ein getrenntes Entwässerungssystem. Niederschlagwasser von den Dächern und den Hofflächen werden über Abscheider gereinigt und in den Flötergraben eingeleitet. Die Abscheider werden regelmässig kontrolliert, gereinigt und gewartet. Bei einem gemeinsamen Termin vor Ort, haben Vertreter der Unteren Wasserbehörde und der Stadt Göttingen, die Einleitung von dem Oberflächenwasser als unbedenklich erklärt. Nach Aktualisierung der Pläne wurde die Genehmigung neu

erteilt. Desweiteren wurde eine Prüfung der Abscheider durch TÜV oder andere Prüfstellen für nicht notwendig erklärt.

Andere Produktionsabwässer fallen nicht an, da sowohl das Wasser der Kühlkreisläufe für die Spritzgussmaschinen, als auch das Wasser der Venturi Becken (Lackieranlage) im Kreislauf gefahren werden. Die hohen Verdunstungsverluste von rund 8.500 m³ werden durch Frischwasser ersetzt. In den Venturiwäschern wird die Abluft der Lackierspritzkabinen von den Lackpartikeln gereinigt, indem diese mittels Koaguliermittel ausgefällt werden. Der dabei entstehende Lackschlamm wird durch die Niedersächsische Gesellschaft zur Endablagerung von Sonderabfall fachgerecht beseitigt.

Produktionsabfälle

Zur Reduzierung der anfallenden Produktionsabfälle umfasst das Abfallwirtschaftskonzept im Werk Göttingen verschiedene Massnahmen. Die bei der Produktion anfallenden Produktionsreste werden bereits vor Ort von den Mitarbeitern sortenrein getrennt und anschliessend intern bzw. extern einer Verwertung zugeführt. So werden z. B. Folien, Papier und Kartonagen verpresst und der Wiederverwertung zugeführt. Wertstoffe, wie z. B. Altöl, organische Lösemittel, Metall und Kunststoffabfälle werden gesammelt und der Verwertung zugeführt.



Risikovorsorge

Im Werk Göttingen wird mit brennbaren und wassergefährdenden Chemikalien gearbeitet, hierdurch ergeben sich umfangreiche Vorsorgemassnahmen:

- Sprinkleranlagen
- Gaslöschanlagen
- Feuermeldeanlagen
- Löschwasserrückhaltebecken
- Mitarbeiterschulung
- Rauchverbot

In einem Alarm- und Gefahrenabwehrplan ist beschrieben welche spezifischen Aufgaben die betrauten Mitarbeiter im Notfall zu übernehmen haben. Dieser Notfallplan steht allen Mitarbeitern zur Verfügung. Das Hauptaugenmerk liegt aber auf dem technischen Brandschutz: Schaumsprinkleranlagen im gesamten überbauten Bereich südlich der Gleisanlage, CO₂-Löschanlagen für das Gefahrstofflager und Lackküche, Sprühflutanlagen in den Lackierkabinen, sowie eine modernisierte Brandmeldezentrale und Brandmelder im überbauten Bereich nördlich der Gleisanlagen. Alle diese Einrichtungen zum Brandschutz werden jährlich vom VDS geprüft. Mit der Berufsfeuerwehr und der Freiwilligen Feuerwehr Grone werden zusätzliche regelmässige Lösch- und Rettungsübungen durchgeführt. Die Mitarbeiter werden an einem eigens beschafften Brandsimulator im Umgang mit Handfeuerlöscher geschult.

Bewertung der direkten Umweltaspekte

Prozeß	Aspekte	Bewertung
Lackierung	Lösemittel	A
	Lärm	C
	Abwasser	C
	Energie	B
	Gefahrstoffe	B
	Abfälle	B
Spritzguss	Energie	A
	Gefahrstoffe	B
	Lärm	B
	Abfall	C
	Staub	C
Montage	Abfall	B
	Energie	B
	Staub	C
Basis der Bewertung sind die vom Standort ausgehenden Umweltbelastungen Legende der Umweltrelevanz: A = hoch; B= mittel; C= gering		

Die Bewertung der direkten Umweltaspekte erfolgt in einem standardisierten Vorgehen, das in unserem integrierten Managementsystem dargestellt ist und die rechtlichen Anforderungen, die eigene Umwelt-Politik, den Arbeits- und Gesundheitsschutz der Mitarbeiter, die Belange der Gesellschaft sowie die Möglichkeiten zur Optimierung der Herstellungsprozesse zu Grunde legt.

Kernindikatoren gemäss EMAS III

Kernindikator (bezogen auf Umsatz)	2011	2012	2013	2014/15	2015/16	2016/17	Einheit
Energieeffizienz							
Strom	436.452	397.871	364.740	377.569	382.002	388.929	kWh/Mio €
Anteil aus erneuerbaren Energien (externer Bezug)	29,0	28,0	30,2	35,9	37,1	33,8	%
Erdgas	239.824	216.546	191.517	157.831	165.949	191.144	kWh/Mio €
Energie gesamt	676.347	614.417	556.257	535.401	547.950	580.073	kWh/Mio €
Anteil erneuerbare Energien am Gesamtverbrauch	18,7	18,3	19,8	25,3	25,9	22,7	%
Materialeffizienz							
(Kunststoffe, Lacke, Polyol und Isocyanat)	97,90	104,00	120,76	133,96	134,13	133,00	t/Mio €
Wasser	1.132	1.107	1.102	635,77	715,37	850,13	m ³ /Mio €
Abfall							
nicht gefährliche Abfälle	7,77	5,10	3,46	5,43	5,68	5,72	t/Mio €
gefährliche Abfälle	2,70	2,49	3,51	2,98	2,55	2,55	t/Mio €
Emissionen^{*)}							
CO ₂ -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	50,77	45,41	40,16	38,37	36,63	39,55	t/Mio €
CO ₂ -Emissionen aus extern bezogenen Strom (abzüglich Anteil aus erneuerbarer Energie)	177,00	163,00	145,62	138,44	137,44	147,27	t/Mio €
CO ₂ -Äquivalent von verwendeten Kältemitteln	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	t/Mio €
SO ₂ -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	0,0004	0,0003	0,0003	0,0002	0,0002	0,0002	t/Mio €
NO _x -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	0,019	0,017	0,015	0,013	0,013	0,013	t/Mio €
Biologische Vielfalt							
Standortfläche	1.732	1.644	1.590	1.687	1.578	1.576	m ² /Mio €
bebaute Fläche	649,2	616,1	596	632	591	591	m ² /Mio €

^{*)} Quelle Umrechnungsfaktoren: Datenbank GEMIS 4.2

Bewertung der indirekten Umweltaspekte

Verpackungen

Die bei der SMP Deutschland GmbH eingesetzten Verpackungen sind weitestgehend spezielle Mehrwegbehälter, die Eigentum der SMP oder der Kunden sind. Diese Verpackungen dienen zum Transport der Ankaufteile und der Fertigware.

Bei Karton Verpackungen, werden ausschliesslich Verpackungen nach Kundenanforderung verwendet. Durch neue Kundenaufträge und Umstellung von Papiersack auf Konturenkarton durch den Kunden, ist der Verbrauch an Kartonen auch in 2016/17 gestiegen.

Verpackungsabfälle von Zubehör- und Materiallieferungen werden stofflich getrennt und einer Wiederverwertung zugeführt.

Design und Entwicklung:

Diese Aspekte werden durch unsere Kunden im direkten Kontakt mit der Zentrale der SMP GmbH beeinflusst. Prozessentwicklung wird am Standort durch Einbeziehung der Abteilung GUSi mitgestaltet.

Verkehr:

Transporte von Lieferanten und zu Kunden werden unter Berücksichtigung von modernen Beförderungssystemen und unter Streckenoptimierung an externe Dienstleister und der Deutschen Bahn vergeben. Da das Werk über einen Bahnanschluß verfügt, werden im Schnitt 240 Güterwagen/Monat versendet.

Innerbetrieblicher Transport wird nach Möglichkeit mit Hordenwagen, an sonst mit E-Flurförderzeugen durchgeführt.

Lieferantenentwicklung:

Es werden Entsorgungsaufträge nur an zertifizierte Entsorgungsbetriebe vergeben.

Lieferanten für Kaufteile, Rohstoffe und Umweltdienstleistungen werden durch die Fachabteilungen im Werk auditiert.

Umweltziele und Programm 2014-2018 Werk Göttingen

Ziel	Programm	Verantwortlich	Termin	Status
Einsparung Energie	Austausch Kältemaschinen, Einsparung 60%	Leiter Instandhaltung	2014	😊
Ressourcenschonung	Umsetzung der Leittechnik für das Werk Göttingen Optimierungsstufe II, Einsparung 3%	Leiter Instandhaltung	2015/16	😊
Ressourcenschonung	Generalüberholung alter Spritzgussanlagen	Leiter Spritzerei	2018	😐
Reduzierung von besonders überwachungsbedürftigen Abfällen	Schulungen und Aufklärung	GUSi	fortlaufend	😊
Verbesserung Informationsmanagement	Aushänge Arbeits-/ Umweltschutz konzipieren	GUSi	fortlaufend	😊
Risikominimierung	Zentralisieren der Reststoffe (Abfallplatz)	GUSi	2015	😊
Einsparung Energie	Kompressoren inkl. Wärmerückgewinnung Neu aufgelegt, Einsparung 3%	Leiter Instandhaltung	2016/2017	😐
Umweltrelevant	Öl und Abscheideanlagen prüfen und instandsetzen, Ablesetechnik / Alarmanlage	Leiter Instandhaltung	2015	😊
Risikominimierung	Beschaffung und Installation einer Brandmelde- anlage für das Gebäude 1 und 2	Leiter Instandhaltung	2015	😊
Risikominimierung	Beschaffung und Installation einer Brandmelde- anlage für die Trafos Halle 16, 23, 37 und 38	Leiter Instandhaltung	2015	😊
Einsparung Energie	Abschalten der Lackschlamm Trocknung, Einsparung 80%	Leiter Instandhaltung und GUSi	2015	😊
Ressourcenschonung	Optimierung / Reduzierung Energieverbrauch Wasserwerk / Pumpen, Einsparung 10%	Leiter Instandhaltung	2016/18	😐
Verbesserung Bodenschutz	Sanierung Waschplatz: Untersuchung, Analyse und Erneuerung	Leiter Instandhaltung	2016/17	😐
Einsparung Energie	Umsetzung Beleuchtungsprojekt Werk Göttingen, Einsparung 60%	Leiter Instandhaltung	2016/18	😐
Einsparung Energie	Optimierung Warmwasserversorgung - Ziel : Heizzentrale in den Sommermonaten runterfahren bzw. ausschalten, Einsparung 5%	Leiter Instandhaltung	2016/18	😐
Ressourcenschonung	Optimierung Aufbereitung / Dosierung Chemikalien im Wasserwerk, Einsparung 3%	Leiter Instandhaltung	2016/17	😐
Einsparung Energie	Maschinenplanung so optimieren das Standby- Spritzgussmaschinen ganz abgeschaltet werden.	Leiter Logistik	2015/16	😊
Arbeitssicherheit	Sanierung von Hofflächen, sichere Fuß- und Fahrwege	Leiter Instandhaltung	fortlaufend	😊
Ressourcenschonung	Einführung Druckluftcontrolling / Messtechnik und Leckagekontrolle, Einsparung 5%	Leiter Instandhaltung	2017	😐
Einsparung Wasser	Prüfung ob Hybridkühlturm eingesetzt werden kann, Einsparung 4%	Leiter Instandhaltung	2017	😐
Kältetrockner Druckluftzentrale	Austausch Kältemittel und Optimierung System	Leiter Instandhaltung	2017	😐
Ressourcenschonung Wasser	Einführung Wassercontrolling / Messtechnik und Leckagekontrolle, Einsparung 5%	Leiter Instandhaltung	2017	😐

Ressourcenschonung	Einführung Überwachung aller SGM / Messtechnik KBR, Einsparung 5%	Leiter Instandhaltung	2017	☹
Einsparung Energie	Optimierung Hallenheizung – Einsatz Dunkelstrahler Halle 41/44	Leiter Instandhaltung	2018	☹
Einsparung Energie	Optimierung Hallenheizung – Einsatz Dunkelstrahler Halle 18/19	Leiter Instandhaltung	2018	☹
Umweltrelevant / Sanierung	Austausch Ölabscheider	Leiter Instandhaltung	2017	☹
Umweltrelevant / Sanierung	Sanierung Wasserwerk: Auflagen der 42.BImSchV Über Verdunstungskühlanlagen, Kühltürmen und Nassabscheidern	Leiter Instandhaltung	2018	☹



nicht umgesetzt



umgesetzt



in Arbeit

Das Werk Schierling



Unsere Anschrift:

SMP Automotive Exterior GmbH
Ludwig Erhard Str. 1
D-84069 Schierling
Tel.: +49 (0) 9451 7759-0
www.smp-automotive.com

Am 27.09.2013 war der Baubeginn für das SMP-Werk Schierling.

Das Plangebiet ist im Wesentlichen durch land- und forstwirtschaftliche Nutzung (Acker und Grünlandnutzung) sowie die östlich angrenzende B 15 neu geprägt. In kleineren Teilbereichen bestehen Gehölzflächen und wegebegleitende Hecken.

Derzeit befinden sich keine Wohnnutzungen im Planungsbereich, die nächstgelegenen Wohnnutzungen befinden sich nordöstlich und südöstlich des neuen Gewerbestandorts. Die Entfernung beträgt Luftlinie ca. 800 m zu nächsten Wohnbebauung der Gemeinde Schierling.

Es besteht keine exponierte Lage mit Fernwirkung entsprechend dem Landesentwicklungsprogramm. Das 70.000m² große Gelände ist leicht Richtung Nordosten geneigt. Die südlichen Teilflächen liegen von drei Seiten durch Wald umgeben kaum einsehbar auf etwas erhöhter Geländelage. Die vierspurige B15 neu ist auffälliger Bestandteil der Wahrnehmung. Nach Fertigstellung veränderte diese lineare Infrastruktureinrichtung mit dem Brückenbauwerk an der Anschlussstelle Schierling-Süd das bisher wenig vorbelastete Landschaftsbild nachhaltig.

Auf einer Produktionsfläche von 27.000m² produziert das Werk lackierte Stoßfänger für die Automobilindustrie. Der Anlagenpark des Werkes umfasst Kunststoffspritzgussmaschinen, eine vollautomatische Lackieranlage und eine Montage, sowie ein Hochregal im Wareneingang und ein automatisches Hochregallager für Halbteile. Die Belieferung der Hauptkunden erfolgt JiS „just - in - sequence“.

Am 27.06.2014 wurde der erste lackierte Stoßfänger ausgebracht. Am 03.11.2014 war Start der ersten Serienproduktion. Das Werk firmiert heute als SMP Automotive Exterior GmbH.

Unsere Produktlinien und Fertigungsprozesse

Produktlinien: **Lackierte Stoßfänger Front/Heck**

Die angewandten Verfahren und Technologien der Kunststoffverarbeitung umfassen Kunststoffspritzguss, Lackierung und verschiedene Schritte der Nachbearbeitung wie Stanzen, Ultraschallschweißen, sowie Endmontage und Kommissionierung.



Bewertung der direkten Umweltauswirkungen

Daten und Fakten Geschäftsjahr 2015/16

INPUT	Einheit	2014/15	2015/16	2016/17
Rohstoffe				
Kunststoffgranulat	t/a	606	3.267	6.231
Lacke + Lackverdünner	t/a	56	834	1.847
Hydrospülmittel-Regenerat	t/a	254	740	1.117
Hilfs- und Betriebsstoffe				
Hydrauliköl	t/a	0	15,7	15,9
Säuren und Laugen	t/a	6,5	0	1,9
Flockungsmittel / Entschäumer	t/a	8,5	30,34	68,5
Koagulierungsmittel	t/a	5,2	15,4	16,2
Diesel	L/a	1.400	2.200	3.644
Verpackungsmaterial				
Kartonagen	t/a	27,3	145	65
Medien				
Wasser	m ³ /a	10.200	26.479	37.986
Gas	Nm ³ /a	395.160	667.247	923.649
Heizöl (Reserve für Ausfall Gasversorgung)	L/a	8.000	20.000	0
Strom	MWh/a	8.353	19.032	23.432

Daten und Fakten Geschäftsjahr 2016/17

OUTPUT	Einheit	2014/15	2015/16	2016/17
Produkte				
Stoßfänger V	Stück/a	65.640	170.563	432.282
Stoßfänger H	Stück/a	63.741	218.011	396.400
Schweller Satz	Satz/a	20.102	45.608	56.373
ETD	Stück/a	1.780	16.558	39.613
Hauptabfallarten				
Restmüll gesamt	t/a	49	260	234
davon Lackschlamm	t/a	16	110	226
Kunststoffabfälle	t/a	750	2.100	3.358
Papier	t/a	27	45	65
Metall	t/a	3	5	14
Summe Gefährliche Abfälle	t/a	199	609	1.242
... zur Beseitigung	t/a	0	0	0
... zur Verwertung	t/a	199	609	1.242
Summe nicht gefährliche Abfälle	t/a	544	1649	3.365
... zur Beseitigung	t/a	7	4	8
... zur Verwertung	t/a	537	1645	3.357
Abwasser				
Prozeß- und Sanitärwasser	m ³ /a	7.300	15.328	24.134
Verdunstung**	m ³ /a	2.900	11.300	8.100
Abluft				
Staub*	t/a	0,02	0,036	0,061
Organische Lösemittel*	t/a	0,70	1,966	2,118
Gesamt C*	t/a	0,43	0,813	1,362
Kältemittelverluste	kg/a	0	0	0

* Werte sind rechnerisch ermittelt auf Basis der jeweils aktuellen Emissionsmessung, bzw. Lösemittelbilanz

** Differenz Wasserzähler Zulauf und Abwasserzähler. Es handelt sich größtenteils um Wasser, das in Lackaufbereitungsprozessen zugeführt und später als Lösemittel- oder Lackwasser-Wassergemisch mit Saugwägen abgeholt und entsorgt wurde.

Energie

Erdgas

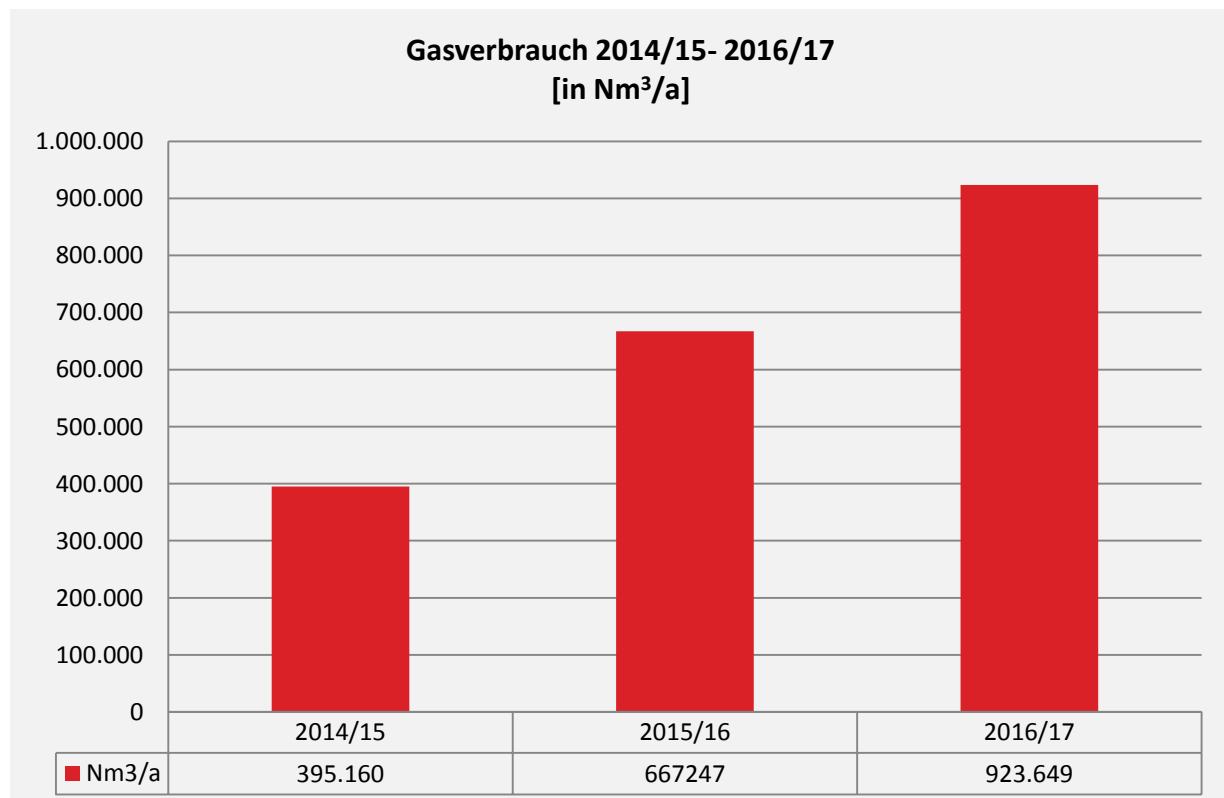
Zur Optimierung der Energieeffizienz werden bereits in der Planungs- und Bauphase Maßnahmen festgelegt und umgesetzt.

Die Lackierkabinen sind mit energetisch günstigen Umluftanlagen und Direktverdampfertechnik ausgestattet. Gegenüber früherer Zu- /Ablufttechnik wird damit nur noch ein Bruchteil der Energie zur Luft-Klimatisierung benötigt. Die bei der Kälteerzeugung mit den Direktverdampfern (s.o.) anfallende Überschusswärme wird nicht wie üblich über Rückkühler "vernichtet" sondern zur Beheizung der Zuluftanlagen und des Entfettungsbeckens der Powerwash genutzt.

Alle 3 Zuluftanlagen sind mit Kreuzstrom-Wärmetauschern ausgestattet, d.h. die Abluft aus Halle und Anlage wird vor dem Abführen über Dach zur Vorwärmung der Frischluft genutzt.

Für die Belüftung der Beflammkabine wird überhaupt keine Wärme- oder Kühlenergie benötigt, da zur Belüftung die Abluft aus Bedienraum und Kontrollkabine genutzt wird. Die Abluft-Energie der Beflammkabine wiederum wird nochmals zurückgewonnen, indem sie durch den Kreuzstrom-Wärmetauscher der Prozessluft-Zuluftanlage geführt wird.

Der Anstieg des Gasverbrauchs und anderer Verbräuche erklärt sich durch die kontinuierliche Steigerung der Produktionsstückzahlen. Die Stückzahlen haben sich vom Geschäftsjahr 2014/15 bis 2016/17 vervierfacht. Der Gasverbrauch hat sich im gleichen Zeitraum verdoppelt. Eine hohe Auslastung bis zur Volllast führt zu höherer Effizienz beim Energieverbrauch.



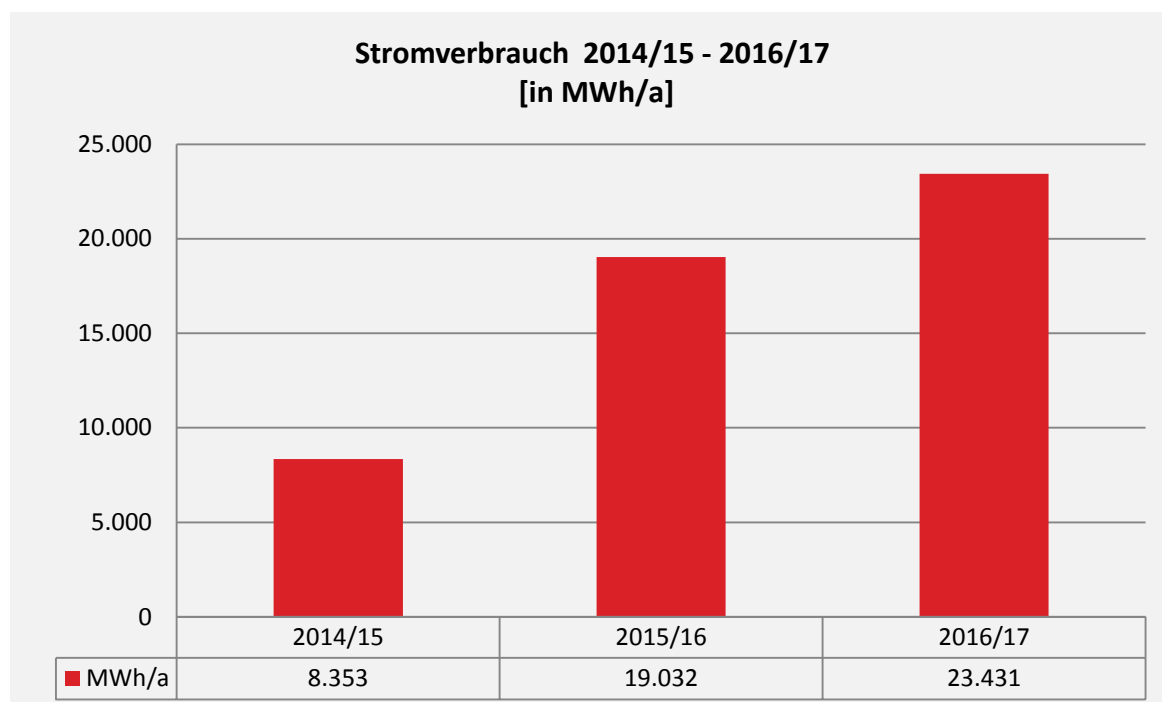
Strom

Auch bereits in der Planungs- und Bauphase wurden Maßnahmen zur Energieeffizienz, hier Stromverbrauch, realisiert.

Alle Hallen sind mit Lichtbändern ausgerüstet, um die Beleuchtung zu optimieren, eine Halle ist als Pilotprojekt mit einer Außenlichtsteuerung der Hallenbeleuchtung ausgerüstet worden.

Die Kühlzonen-Aggregate erhalten zur Kälterzeugung energetisch günstige Direktverdampferanlagen.

Druckluft-Kompressoren sind Stand der Technik und mit Frequenzumrichter geregelt.

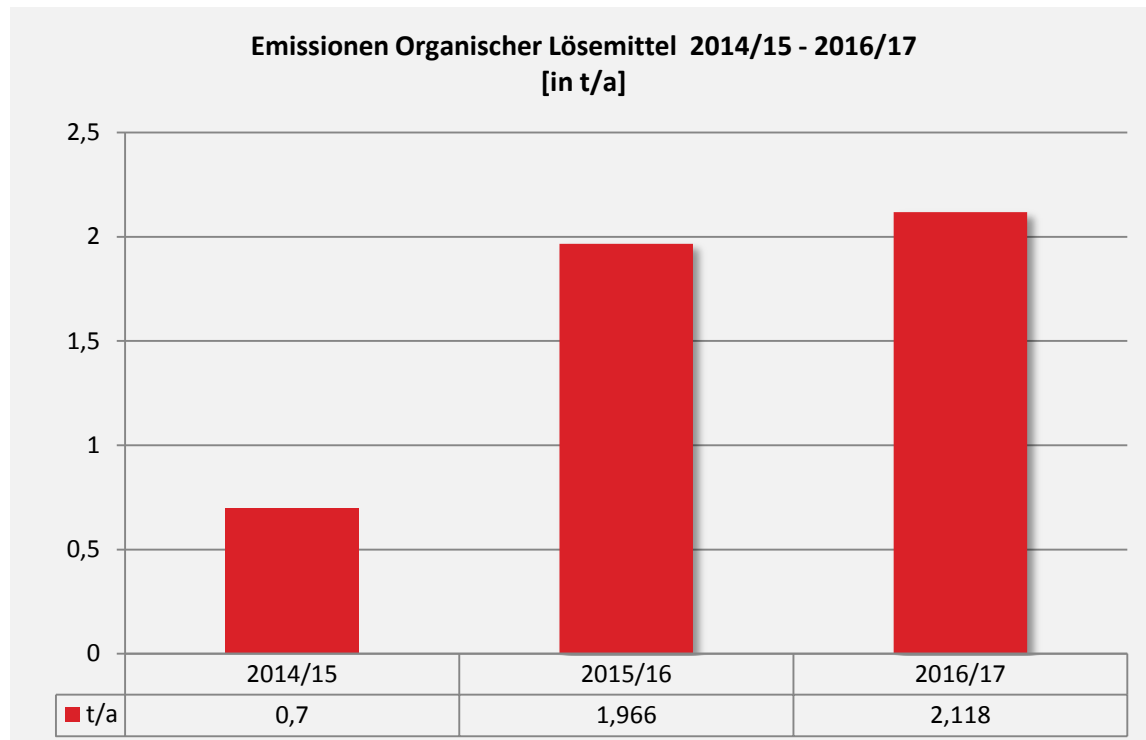


Lösemittel-Emissionen

Emissionen durch das Lackieren der Stoßfänger werden an der Entstehungsstelle vermieden und minimiert einerseits durch den Einsatz von lösemittelarmen Lacken (Hydrolacken) und andererseits durch Optimierung der Lackierprozesse. Der Lackauftrag erfolgt vollautomatisch durch Roboter, die überwiegend mit elektrostatischer Hochrotations-Applikation oder Niederdruck-Spritzpistolen ausgestattet sind, um mit geringstmöglichem Lackverbrauch arbeiten zu können.

Alle Lackierkabinen werden im Umluftbetrieb gefahren und jeweils ein Teilstrom der Luft wird zur Abgasbehandlung einer regenerativen Nachverbrennungsanlage (RNV bzw. RVA) zugeführt. Damit ist sichergestellt dass alle lösemittelhaltigen Gase und Dämpfe aus den Lackier- und Trocknerbereichen erfasst werden und vollständig der Abgasbehandlungsanlage zugeführt werden.

Die RNV stellt den neuesten Stand der Technik bei der Reinigung lösemittelhaltiger Luftschadstoffe (VOC) dar. Das Verfahren beruht darauf, dass auch geringe Mengen flüchtiger Schadstoffe unter geeigneten Bedingungen rückstandsfrei verbrannt werden können.



An sich würde dieser Prozess Unmengen an Heizenergie benötigen. Daher wurden regenerative Wärmetauscher verwendet, um die Energie der heißen Reingase soweit wie möglich zum Aufheizen der kalten Rohgase zu nutzen. Der Wärmetauscher besteht aus Kammern, die mit Wabenkörpern aus Keramik bestückt sind. Es zeichnet sich durch die hohe Vorheizung des Abgases innerhalb der wechselseitig durchströmten Betten der regenerativen Wärmetauscher aus. Das optimal vorgeheizte Abgas wird in der Oxidationskammer mit den heißen Verbrennungsgasen des Spezialbrenners vermischt. Hier erfolgt bei hoher Temperatur und ausreichender Verweilzeit die Umsetzung der in dem Abgas enthaltenen Schadstoffe in die unschädlichen Verbindungen CO₂ und H₂O-Dampf. Im Geschäftsjahr 2016/17 wurden 99,14% der entstandenen Lösemittlemissionen so umgesetzt. Aufgrund des hohen Wärmetauscherwirkungsgrades > 96,1 % sowie der relativ hohen Oxidationstemperatur > 840 °C sind vergleichsweise geringe Emissionen von NO_x und CO vorhanden. Auch die CO₂-Emission wird infolge des geringen Brennstoffverbrauchs stark reduziert. Alle Grenzwerte der TA-Luft werden dauerhaft sicher eingehalten. Die Emissionen der Lackieranlage wurden von einer anerkannten Messstellen auf Einhaltung der Grenzwerte nach TA-Luft geprüft. Diese Messungen werden wie im Genehmigungsbescheid vorgegeben alle drei Jahre wiederholt. Die Lösemittelbilanz nach 31. BImSchV wird jährlich erstellt.

Kältemittelverluste 2016/17

Im GJ 2016/17 gab es keine Kältemittelverluste

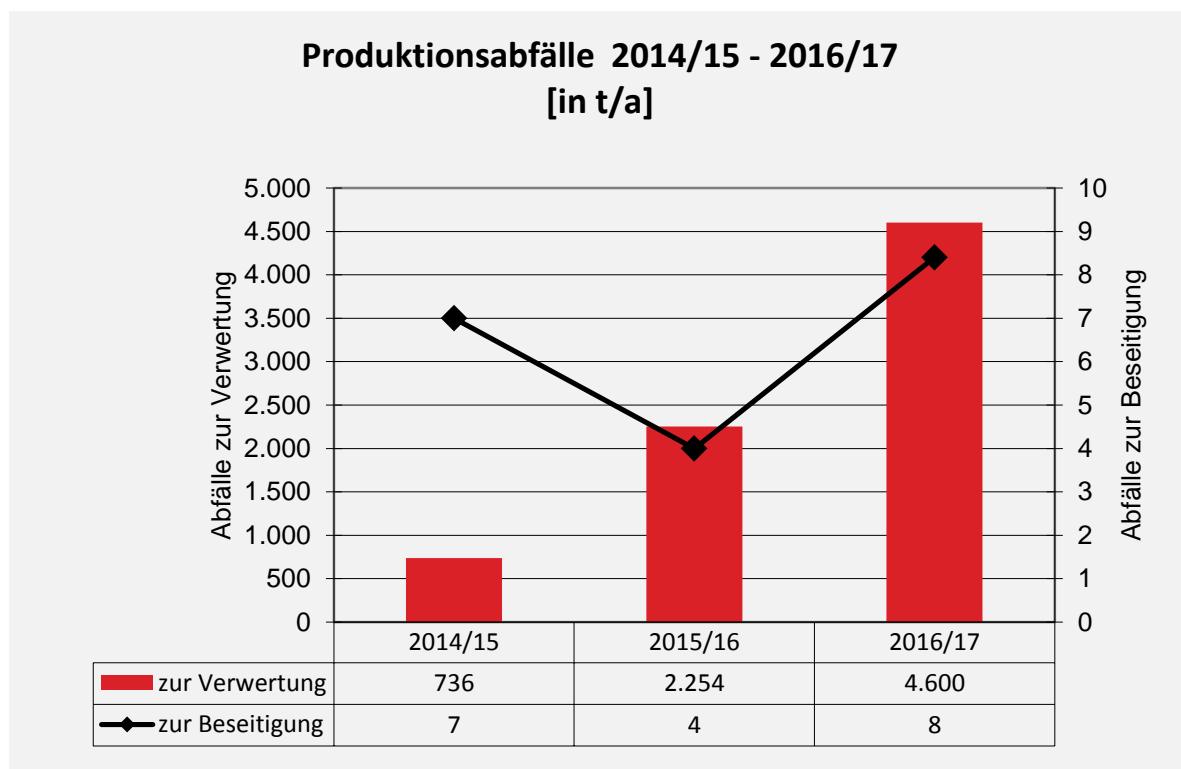
Produktionsabfälle

Die bei der Produktion anfallenden Produktionsreste werden bereits vor Ort sortenrein getrennt und anschließend extern einer Verwertung zugeführt. So werden z. B. Folien, Papier und Kartonagen auf dem Werksgelände verpresst und mit anderen Wertstoffen, wie z. B. Metallen, Holzpaletten, Kunststoffabfällen, Batterien einer Verwertung zugeführt.

Kunststoffproduktionsabfälle und Ausschussteile werden sortenrein erfasst, und an spezialisierte Entsorgungsbetriebe abgegeben zur weiteren stofflichen Verwertung.

Zwischenlagen aus Karton bzw. PE – Verpackungsmaterial werden intern erfasst und mehrfach genutzt.

Im Geschäftsjahr 2014/15 sind 7 to nicht gefährliche Abfälle zur Beseitigung angefallen, hauptsächlich restlicher Bauschutt von der Bauphase des Werks. Nach einem Rückgang sind im Geschäftsjahr 2016/17 wieder mehr Abfälle zur Beseitigung angefallen, da alle Keramiksteine in der Regenerativen Nachverbrennungsanlage (RNV) erneuert werden mussten.



Wasser

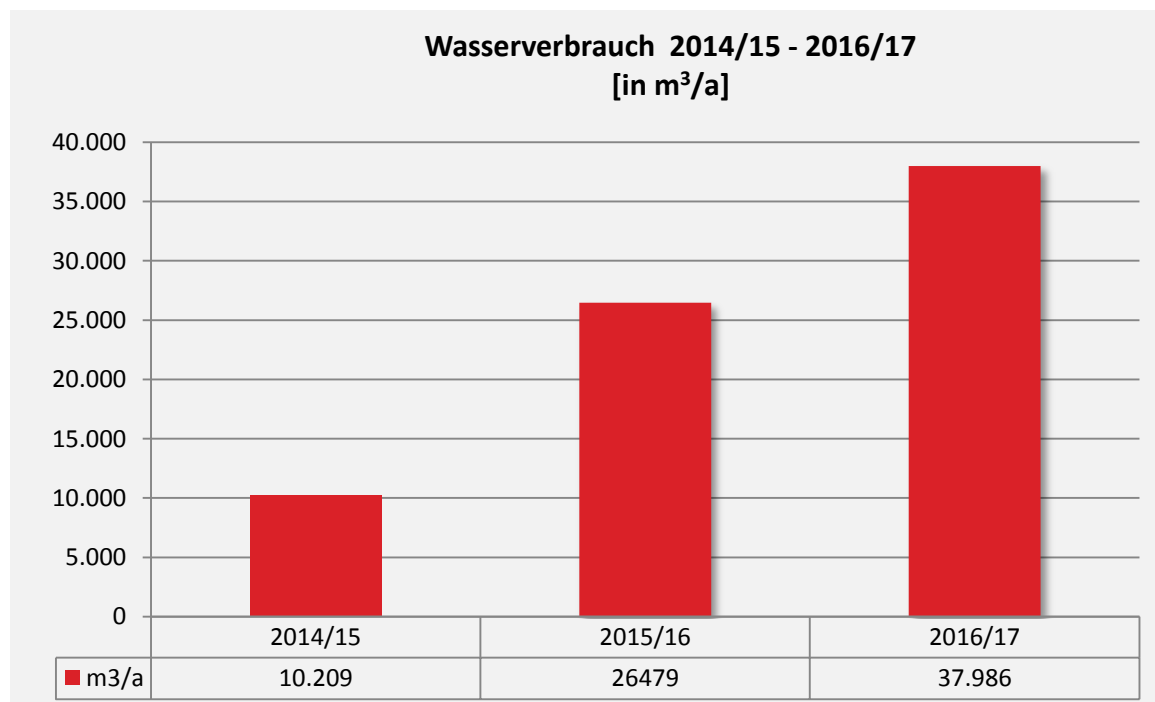
Grundwasserschutz und Grundwasserüberwachung:

Stellflächen für Tanklastzüge für Lösemittelhaltige Medien sind als Fläche nach WHG ausgelegt, d.h. undurchlässig für Chemikalien und alle Abläufe sind absperrenbar. Das gesamte Straßenoberflächenwasser des Werkes lässt sich durch Absperrungen vollständig zurückhalten. Das Lacklager und die Bereitstellungsräume für Lacke und lösemittelhaltige Medien für die Lackieranlage sind als flüssigkeitsdichte Auffangwanne ausgelegt.

Wasserversorgung:

Das Werk Schierling bezieht sein gesamtes Wasser für die Produktion und den Sozialbereich (Waschräume, Toiletten, etc.) aus der öffentlichen Wasserversorgung. An eine Nutzung des Regenwassers für industrielle Zwecke ist nicht gedacht, da die benötigten Wassermengen nur bei Niederschlägen verfügbar wären, ausgenommen die Kühlwassereinspeisung.

Der einzige Prozeß, der größere Wassermengen benötigt ist der Waschprozess der Lackieranlage. Jede Maßnahme die zur Ausschussreduzierung beim Lackierprozess führt, dient auch der Reduzierung des Wasserverbrauchs. Auch der Anstieg des Wasserverbrauchs ist auf die Steigerung der Produktionsstückzahlen zurückzuführen.



Abwasser:

Das Werk Schierling besitzt ein dreigeteiltes Entwässerungssystem. Niederschlagswasser von Dächern wird versickert, da keine Verunreinigungen zu erwarten sind. Alle Abwässer aus der Lackieranlage, in der Hauptsache Waschwasser, werden über drei Abwasserbehandlungsanlagen durch Fällungsreaktionen und PH-Wert-Einstellung aufbereitet. Das Sanitärwasser und das vorgereinigte Abwasser aus der Produktion wird zur Nachklärung der kommunalen Kläranlage zugeführt. Abwasser aus dem Kantinenbereich wird über einen Fettabscheider gereinigt.

Das Strassenoberflächenwasser wird in einem getrennten Kanalsystem gesammelt und kann im Falle eines Eintrags von wassergefährdenden Stoffen vor der Übergabestelle an das öffentliche Kanalsystem abgesperrt werden.

Reinigung von ölverschmutzten Maschinen und Maschinenteilen erfolgt in einer speziell dafür ausgelegten Waschhalle mit Koaleszenzabscheider.

Boden

Alle Lagerstätten für wassergefährdende Chemikalien (Lacke, Lösemittel, Säuren, Laugen) erfüllen die gesetzlichen Vorschriften. Die Arbeitsflächen im Bereich der Übergabestellen von wassergefährdenden Flüssigkeiten und die Lagerbereiche sind flüssigkeitsdicht ausgeführt oder mit Auffangvorrichtungen ausgerüstet. Ausgetretene Flüssigkeiten können entweder direkt abgesaugt oder mit Bindemittel versetzt und danach aufbereitet werden. Wo dies nicht möglich ist, werden solche Abfälle durch zugelassenen Fachbetriebe entsorgt.

Risikovorsorge

Da im Werk Schierling mit brennbaren und wassergefährdenden Chemikalien gearbeitet wird, und auch Kunststoffteile eine hohe Brandlast darstellen, werden umfangreiche Vorsorgemaßnahmen ergriffen:

- Enge Kooperation mit der örtlichen Feuerwehr
- Sprinklerung des gesamten überbauten Bereichs
- Schaumspinklerung in der Halle 50
- Gaslöschanlagen für Gefahrstofflager und -bereitstellungsräume
- Brandmeldeanlage (BMZ)
- Löschwasserrückhaltebecken
- Mitarbeiterschulung
- Regelmäßige praktische Löschübungen für Mitarbeiter
- Rauchverbot

In einem Alarm- und Gefahrenabwehrplan ist beschrieben welche spezifischen Aufgaben die betrauten Mitarbeiter im Alarmfall zu übernehmen haben. Dieser Alarmplan steht allen Mitarbeitern über das Intranet jederzeit zugänglich zur Verfügung. Das Hauptaugenmerk liegt aber auf dem technischen Brandschutz: Löschwasserbevoratung, Sprinkleranlagen im gesamten überbauten Bereich des Werkes, CO₂-Löschanlagen für Gefahrstofflager- und Bereitsstellungsräume , Sprühflutanlagen und CO₂-Löschanlagen in den Lackierkabinen, sowie eine Brandmeldezentrale. Alle diese Einrichtungen zum Brandschutz werden jährlich vom VDS geprüft. Mit den örtlichen Feuerwehren werden zusätzlich regelmäßig gemeinsame Löschübungen durchgeführt.

Bewertung der direkten Umweltaspekte

Prozeß	Aspekte	Bewertung
Lackierung	Lösemittel	A
	Lärm	B
	Abwasser	C
	Energie	B
	Gefahrstoffe	B
	Abfälle	B
Spritzguß	Energie	B
	Lärm	B
	Abfall	C
Montage	Abfall	B
Basis der Bewertung sind die vom Standort ausgehenden Umweltbelastungen Legende der Umweltrelevanz: A = hoch; B = mittel; C = gering		

Die Bewertung der direkten Umweltaspekte erfolgte in einem standardisierten Vorgehen, das in unserem integrierten Managementsystem dargelegt ist und die rechtlichen Anforderungen, die eigene Umwelt-Politik, den Arbeits- und Gesundheitsschutz der Mitarbeiter, die Belange der Gesellschaft sowie die Möglichkeiten zur Optimierung der Herstellungsprozesse zu Grunde legt.

Kernindikatoren gemäß EMAS III

Kernindikator (bezogen auf Umsatz)	2014/15	2015/2016	2016/2017	Einheit
Energieeffizienz				
Strom	241.404	191.754	144.601	kWh/Mio €
Anteil aus erneuerbaren Energien (externer Bezug)	28,3	25,7	33,8	%
Erdgas	11.421	75.736	57.000	kWh/Mio €
Energie gesamt	252.825	267.490	201.601	kWh/Mio €
Anteil erneuerbare Energien am Gesamtverbrauch	23,6	25,7	24,2	%
Materialeffizienz				
(Kunststoffe, Lacke+LM)	19,1	41,32	49,85	t/Mio €
Wasser				
	295	266,78	234,42	m ³ /Mio €
Abfall				
nicht gefährliche Abfälle	4,6	2,54	20,72	t/Mio €
gefährliche Abfälle	0,55	1,51	7,66	t/Mio €
Emissionen^{*)}				
CO ₂ -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	26,8	16,03	21,8	t/Mio €
CO ₂ -Emissionen aus extern bezogenen Strom (abzüglich Anteil aus erneuerbarer Energie)	88,5	70,31	93,44	t/Mio €
CO ₂ -Äquivalent von verwendeten Kältemitteln	0	0	0	t/Mio €
SO ₂ -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	0,00019	0,00011	0,00014	t/Mio €
NO _x -Emissionen aus internen Verbrennungsprozessen	0,0102	0,0061	0,0075	t/Mio €
Biologische Vielfalt				
Standortfläche	2.023	705	432	m ² /Mio €
bebaute Fläche	780	272	167	m ² /Mio €

^{*)} Quelle Umrechnungsfaktoren: Datenbank GEMIS 4.2

Bewertung der indirekten Umweltaspekte

Verpackungen:

Die bei der SMP Automotive Exterior GmbH eingesetzten Verpackungen sind weitestgehend spezielle Mehrwegbehälter, die Eigentum der Peguform oder der Kunden sind. Diese Verpackungen dienen zum Transport der Ankaufteile und der Fertigware.

Kartonagen bei Verpackungen werden ausschließlich nach Kundenanforderung verwendet.

Nicht mehr benötigte verbrauchte Verpackungen werden einer stofflichen Verwertung zugeführt.

Design und Entwicklung:

Diese Aspekte werden durch unsere Kunden im direkten Kontakt mit der Zentrale der SMP Deutschland GmbH beeinflusst. Prozessentwicklung wird am Standort durch Einbeziehung der GUSi-Abteilung mitgestaltet.

Verkehr:

Transporte von Lieferanten und zu Kunden werden unter Berücksichtigung von modernen Beförderungssystemen und unter Streckenoptimierung an externe Dienstleister vergeben.



Innerbetrieblicher Transport wird größtenteils mit Fördersystemen durchgeführt.

Lieferantenentwicklung:

Entsorgungsaufträge werden nur an zertifizierte Entsorgungsbetriebe vergeben, die auch vor Ort kontrolliert werden.

Lieferanten für Kaufteile, Rohstoffe und Umweltdienstleistungen werden durch die Fachabteilungen im Werk auditiert.

Umweltziele und Programm GJ 2015 – GJ 2017/18 Werk Schierling

Ziel	Programm	Verantwortlich	Termin	Status
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Hallenbeleuchtung über Außenlicht gesteuert In Halle 10 als Pilotprojekt erfolgreich realisiert, Umsetzung im ganzen Werk geplant	Instandhaltung	2015/16	
Energieeinsparung Reduktion Stromverbrauch	Anschaffung eines Blockheizkraftwerkes mit ca. 1,0 MW elektrischer Leistung und 1,1 MW thermischer Leistung. Über eine Absorptionskältemaschine wird aus dieser Abwärme Kälte erzeugt	Instandhaltung	2015/16	
VOC Reduzierung durch Substitution gem. §7 GefStVO	Alternatives Lösemittel mit Reduziertem Anteil VOC	Lackierung	2016/17	
Energieeinsparung Reduktion Gasverbrauch	Sichere Abschaltung der Beflammanlagen Spritzerei	Instandhaltung	2016	
Energieeinsparung Mehrfachbestückung Lackieranlage	Von 4-fach auf 6-fach / Skid	Lackierung	2016/17	
Energieeinsparung Reduktion Zykluszeiten	Optimieren Spritzgießvorgang	Spritzguß	2016/17	
Energieeinsparung	Thermische Entlackung im Werk Schierling durch externen Dienstleister vor Ort	Lackierung Logistik	2016/17	
Materialeinsparung div. Lacke	Veränderung der Rezepturen mit Lackhersteller Reduktion bis 15% Verbrauch	Lackierung	2016	
Energieeinsparung Druckluftsteuerung	Umrüstung auf Frequenzsteuerung	Instandhaltung	2016	
Energieeinsparung LED Beleuchtung	Umrüstung der Hallenbeleuchtung auf LED	Instandhaltung	2016/17	
Reduzierung Umweltrisiken	Gefahrgutschulungen für alle Mitarbeiterinnen die mit Gefahrgut zu tun haben (19 Personen)	HR GUSi	2017	
Vollständige Einhaltung von Brandschutzvorschriften	Erweiterung Sprinkleranlage Vordach. Erweiterung Sprinkleranlage Granulatlager	Werksleitung	2017/18	
Reduzierung von Umweltrisiken Keine Lagerung von Hydrospülmittel in IBC Behältern	Erweiterung der Lagerkapazität von Alhydrospülmittel von 20 cbm auf 40 cbm durch Tankumbau	Werksleitung GUSi	2017	
Reduzierung der zwischengelagerten Menge Öl-/Wasser Gemisch. Reduzierung Umweltrisiken durch Entfall Transport	Nutzung, falls erforderlich Erweiterung des Ölabscheiders am Standort Schierling	Werksleitung Instandhaltung	2017/18	
Reduzierung Kunststoffabfälle und Rohstoffbedarf	Reduzierung von Ausschuß	Spritzguß Produktion	2017/18	
Reduzierung von Abgasen und CO2 Emissionen	Verringerung der Anzahl Sonderfahrten	Logistik	2017/18	
Reduzierung von Schrottabfällen	Mehr i.O. Teile vom STF Zerlegen in die Produktion zurückführen	Werksleitung QS	2017/18	



nicht umgesetzt



umgesetzt



in Arbeit

Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisation

Als Umweltgutachter/Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

Dr.-Ing. N. Hiller (Zulassungs-Nr. DE-V-0021)
Intechnica Cert GmbH (Zulassungs-Nr. DE-V-0279)
Ostendstr. 181
90482 Nürnberg

Neustadt, den 13.10.2017



Dr. Alfred Kappel
Regional Mgr. EHS,
SMP Plants Germany & Eastern Europe

Validierungsbestätigung

Der Unterzeichnete, Dr. Norbert Hiller, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0021, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 22 (NACE-Code Rev. 2), bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort bzw. die gesamte Organisation der SMP Deutschland GmbH wie in der konsolidierten 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) 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 aktualisierten Umwelterklärung der Organisation / des Standortes ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation/ des Standortes innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Nürnberg, den 01.12.2017



Dr.-Ing. Norbert Hiller
Umweltgutachter

Kontakte

Werk Bötzingen Schloßmattenstr. 18 D-79268 Bötzingen	<p>Frau Berit Saure Tel.: +49 7663 61 3224 Mail: berit.saure@smp-automotive.com</p> <p>Herr Klaus Grünberg Tel.: +49 7663 61 2650 Mail: klaus-juergen.gruenberg@smp-automotive.com</p>
Werk Göttingen Martin-Luther-Str. 30a D-37081 Göttingen	<p>Herr Johannes Wüstefeld Tel.: +49 551 6937 1618 Mail: Johannes.wuestefeld@smp-automotive.com</p> <p>Herr Joachim Becker Tel.: +49 551 6937 1713 Mail: joachim.becker@smp-automotive.com</p>
Werk Meerane Seiferitzer Allee 36 D-08393 Meerane	<p>Herr Andreas Günther Tel.: +49 151 5382 6121 Mail: andreas.guenther@smp-automotive.com</p>
Werk Neustadt Umbertshausener Weg D-93333 Neustadt (Schwaig)	<p>Dr. Alfred Kappel Tel.: +49 8402 77 4706 Mail: alfred.kappel@smp-automotive.com</p> <p>Herr Richard Kügel Tel.: +49 8402 77 4739 Mail: richard.kuegel@smp-automotive.com</p>
Werk Oldenburg Rheinstraße 40 D-26135 Oldenburg	<p>Herr Hagen Wieneke Tel.: +49 441 2106 5831 Mail: hagen.wieneke@smp-automotive.com</p>
Werk Schierling Ludwig Erhard Straße 1 D-84069 Schierling	<p>Herr Robert Ebentheuer Tel.: +49 9451 7759 8342 Mail: robert.ebentheuer@smp-automotive.com</p>