



**Rommel**  
Präzisionsdrehteile



Kompetenz. Know-how. Verantwortung  
Die Umwelterklärung für die Jahre 2011-2013

**Wir stellen unsere (Um)Welt  
nicht auf den Kopf!**

# Inhalt

Vorwort der Geschäftsleitung	3
Vorstellung des Unternehmens	4
Unternehmensgeschichte ( Teil 1 ) oder aus was wir entstanden sind	5
Unternehmensgeschichte ( Teil 2 ) mit ihren umweltrelevanten Maßnahmen	6
Unsere Umweltpolitik	7
Nicht irgendein, sondern unser Umweltmanagementsystem	8
Besondere Umweltaspekte und –aktivitäten ( Teil 1 )	9
Besondere Umweltaspekte und –aktivitäten ( Teil 2 )	10
Umweltprogramm	11
Umweltrelevante Daten	12
Kernindikatoren	13
Beschreibung spezieller Begriffe	14
Gültigkeitserklärung des Gutachters	15
Validierungsurkunde nach EMAS	16
Zertifikat nach DIN EN ISO 14001	17

Herausgeber : Rommel Präzisionsdrehteile GmbH

Diese Umwelterklärung können Sie über unseren Umweltmanagementbeauftragten, Th. Rommel  
Tel. 07143 – 9029 oder per Fax 07143 – 92890  
jederzeit kostenlos anfordern.

# Vorwort

Die Diskussionen über die Maßnahmen zum Schutz unserer Umwelt dürfen nicht länger verharmlost werden. Der Großteil der Bevölkerung unserer Erde ( dem blauen Planet ) betreibt aus reiner Gier nach Profit und Macht einen gefährlichen Raubbau und Zerstörung mit unserer Umwelt und zwar ohne Rücksicht auf Verluste. Weder bei Mensch, Flora oder Fauna.

Die Klimaerwärmung, die Zerstörung der Ozonschicht, der Rückgang der Gletscher und der Polkappen, die immer stärkere Verschmutzung unserer Flüsse und Seen wie auch die immer häufiger auftretenden Umweltkatastrophen sollten uns zum Umdenken bewegen und zum zukünftigen Handeln veranlassen. Auch wenn wir die vergangenen Fehler nicht mehr rückgängig machen können, so sollten wir wenigstens in Zukunft nicht wieder dieselben Fehler machen und aus diesen Fehlern lernen. Dies hat uns der Tsunami und das Reaktorunglück in Fukushima ( Japan ) deutlich gezeigt.

Unsere Umwelt muß daher schon bei der Entwicklung neuer Produkte wie auch bei der Weiterentwicklung bestehender Fertigungsverfahren und Prozesse, immer mit einbezogen werden. Sowohl im Privat.- wie auch im Arbeitsleben sollte Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung beachtet werden. Jeder aus unserer Gesellschaft, egal ob Privatpersonen oder Unternehmen, sollte danach entscheiden und handeln.

Unsere Ziele sollten über die Einhaltung von Umwelt-Gesetzen und deren Vorschriften hinausgehen. Zudem sollte auf freiwilliger Basis die Reduzierung der Umweltbelastung samt deren Konsequenzen unsere Aufgabe sein und es sollten sämtliche zur Verfügung stehenden Mittel und Kenntnisse in die Maßnahmen zum Schutz von Mensch und Umwelt mit einbezogen werden.

Unser Umweltmanagement wird daher seit 2001 regelmäßig nach EMAS und DIN EN ISO 14001 validiert bzw. zertifiziert. Mit Hilfe dieser Systeme werden unsere Umweltschutzaktivitäten langfristig geplant, realisiert und bewertet. Es zeigt sich, dass sich der Umweltschutz zu einem immer wichtigeren Bestandteil unseres QUM-Systems ( Qualität- und Umweltmanagement-Systems ) entwickelt hat und zusammen mit unserem Risikomanagement und den Arbeitssicherheitsaufgaben ein komplettes TQM-System ( Total-Quality-Management-System ) entstanden ist.

Unsere Mitarbeiter sind ein wichtiger Bestandteil unseres Umweltmanagementsystems. Gemeinsam wollen wir unser Umweltbewußtsein verstärken und in Zusammenhang damit unsere Abläufe und Produktionsprozesse, nicht nur aus technischer Sicht, ständig verbessern.

Diese Maßnahmen sind wichtige Schritte, damit wir denjenigen, die nach uns kommen, außer Altlasten und Entsorgungsaufgaben auch Perspektiven zum schönen Leben hinterlassen und Ihnen eine gesunde Basis schaffen damit es auf unserem blauen Planet, der Erde, noch lange Zeit lebenswert ist.

Der Ausstieg aus der Atomenergie ist ein solch wichtiger Schritt in die richtige Richtung, die Zwischen.- und Endlagerung ist wiederum ein ungelöstes Problem der Entsorgung und daraus entstandenen Altlasten.

Thomas Rommel, Geschäftsleitung

# Vorstellung des Unternehmens

Unsere Firma, die Firma Rommel Präzisionsdrehteile GmbH ist im Bereich der Metallbearbeitung tätig. Auf modernen CNC-Drehautomaten werden rotationssymmetrische Drehteile aus den unterschiedlichsten Metallen gefertigt. Aus diesen Metallen die als Rund.- oder Profilstäbe zugekauft werden, entstehen durch Arbeitsgänge wie Drehen, Fräsen und Bohren, die fertigen, zum Teil sehr genauen und komplexen Drehteile.

Da eine solche Fertigung, neben den entsprechenden Produkten auch Umwelteinwirkungen mit sich bringt, soll das Umweltmanagements, auch nach außen hin, Klarheit über unsere Arbeit vermitteln. Denn aus den ca. 150 000 kg. jährlich verarbeitenden Metallen, werden 100 tausende von Drehteilen hergestellt. Dabei entstehen produktionsbedingt aber auch die unterschiedlichsten Umwelteinflüsse ( Emissionen ).

Die Umwelteinflüsse ( Emissionen ), wie Lärm und Ölnebel, werden durch Einsatz modernster aber auch bewährter Technologien jederzeit beherrscht. Auch der sichere Umgang mit umweltgefährdenden Stoffen wie Kühlschmieröle und Entfettungsmittel wird durch Fachwissen und regelmäßige Schulungen jederzeit von unserem zuverlässigen Team gewährleistet und dokumentiert. Durch regelmäßige Überprüfung wird versucht, dass man die sogenannten Gefahrstoffe durch wenig gefährlichere Stoffe ersetzen kann.

Diese Voraussetzungen in Verbindung mit einem gut funktionierenden Qualitäts- und Risikomanagement-Systems, ließen uns in den letzten Jahren zu einem der leistungsfähigsten und zuverlässigsten Partner bei der Herstellung und Lieferung von Präzisionsdrehteilen werden.

Unsere Kunden kommen aus den unterschiedlichsten Bereichen, so gehören Firmen aus der Pneumatik- und Hydraulikindustrie genau so zu unseren Kunden, wie aus dem Maschinenbau, dem Sondermotorenbau, der Vermessungstechnik ( Geometer ) und aus der Umwelttechnik ( Solartechnik und Wasseraufbereitung ). Auch führende Hersteller aus der Medizingerätetechnik zählen zu unseren Kunden.

Die qualitativ anspruchsvollen Präzisionsdrehteile werden aus den unterschiedlichsten Metallen hergestellt. Speziell aber aus VA.- und aus hochfesten Materialien , werden je nach Kundenanforderung Serienteile von 100 bis 30.000 Stück spanend hergestellt.

Die immer höher werdenden Qualitätsanforderungen werden durch ein zertifiziertes TQM-System sichergestellt. Unser TQM-System ( Total-Quality-Management-System ) beinhaltet das Qualitäts-, das Umwelt- und das Risiko-Management-System. Auch die Arbeitssicherheit wird in dem TQM-System beschrieben. Das integrierte Risiko-Management-System soll uns und unseren Kunden zusätzliche Sicherheit geben. Zusammen mit dem Qualitäts- und Umweltmanagementsystem und unserem hoch motivierten Team von Mitarbeitern/innen, garantieren wir eine gleichbleibende, hohe Qualität und ein hohes Maß an Arbeitssicherheit zusammen mit einem überdurchschnittlichen Umweltbewußtsein. Mit diesem Denken arbeiten wir mit Kunden, Behörden und unserer Gesellschaft offen zusammen und stellen erforderliche Informationen jederzeit zur Verfügung. Durch regelmäßig durchgeführte Betriebsprüfungen versuchen wir der breiten Öffentlichkeit mehr Transparenz und Einsicht zu geben. Dabei hat sowohl unsere, als auch die Sicherheit Aussenstehender, höchste Priorität.

Durch diese gezielte Vorgehensweise, die für eine Firma unserer Betriebsgröße sicherlich die Ausnahme ist, sehen wir gute Perspektiven um im hart umkämpften, globalen Markt, bestehen zu können. Denn nur so können wir auch in Zukunft für unsere Kunden so manches Ding drehen.

# Unternehmensgeschichte ( Teil 1 )

## Entstehung und Entwicklung

Die Firma Rommel Präzisionsdrehteile GmbH fertigt nunmehr seit 3 Generationen rotationssymmetrische Präzisionsdrehteile. Das Unternehmen wurde 1928 von Wilhelm Rommel gegründet. Anfangs betrieb er eine Tankstelle und verkaufte alles von A wie Autos bis Z wie Zick -Zack -Nähmaschinen. Damit anfallende Reparatur.- und Wartungsarbeiten schnellstens erledigt werden konnten, wurde mit der Herstellung von Ersatzteilen begonnen und später mit der Fertigung von Dreh.- und Frästeilen fortgesetzt.

1963 übernahm sein Sohn, Kurt Rommel nach abgeschlossener Meisterprüfung das Unternehmen und baute es Schritt für Schritt aus.

1972 erfolgte der Umzug ins neu erschlossene Industriegebiet Niedere Klinge am Ortsrand von Gemrigheim. Hier wurde ein neues Firmengebäude mit insgesamt 1200 qm Nutzfläche erstellt. Das bis damalige Personal und die Produktionsmaschinen wurden auf 800 qm untergebracht.

Die Kundendienstwerkstatt, die sich mit dem Verkauf und der Reparatur von motorbetriebenen Gartengeräten, wie Motorsägen, Motorhacken und Rasenmähern zwischenzeitlich einen überregionalen Ruf erworben hatte, bekam im Erdgeschoß auf 400 qm eine größere, moderne und zeitgemäße Reparaturwerkstatt mit großem Ersatzteillager und einem neuen größeren Verkaufsraum.

1990 trat mit Thomas Rommel die 3. Generation in die Fußstapfen seiner Vorgänger. Durch Anpassungen an die Marktsituation und die Umstrukturierung mit neuen Technologien wurde 1996 die Personengesellschaft in die heutige Rechtsform der Rommel Präzisionsdrehteile GmbH umgewandelt und die Rommel Kundendienstwerkstatt als Personengesellschaft weitergeführt.

1996 erfolgte nach 2-jährigem Aufbau eines QM-Systems die erfolgreiche Zertifizierung nach DIN EN ISO 9002.

1999 Übergabe der Rommel Kundendienstwerkstatt an ihren langjährigen Mitarbeiter, Herr Bernhard Ritter. Damit konnte man sich in Zukunft voll dem Kerngeschäft der Firma Rommel Präzisionsdrehteile GmbH widmen.

2000 Vergrößerung der bestehenden Produktions.- und Lagerfläche von 800 qm auf 1000 qm, Einführung eines Umweltmanagementsystems nach EMAS II und DIN EN ISO 14001 mit dem Ziel der langfristigen Sicherung des Unternehmens und deren Arbeitsplätze und daß diejenigen die nach uns kommen nicht nur mit Altlasten-beseitigung beschäftigt sind.

2002 Aktualisierung des QM-Systems nach DIN EN ISO 9001 : 2000 und die Integrierung bzw. Zusammenfassung der QM.- und UM-Systeme in einem QUM-Handbuch.

2003 Einführung der wirtschaftlichen und finanziellen Bewertung, in Zusammenarbeit mit unserer Hausbank. Erfolgreiches Rating nach Basel II und der Einstufung in der Ratingklasse 1 b der Masterskala.

2005 Auszeichnung beim Umweltpreis vom Land Baden-Württemberg durch Umweltminister Stefan Mappus.

2006 Auszeichnung beim Umweltpreis vom Land Baden-Württemberg durch Umweltministerin Tanja Gönner.

2007 Integration von Arbeitssicherheit und Risikomanagement in das bestehende QUM-System und die Dokumentation in dem bereits vorhandenen QUM-Handbuch.

2009 Aktualisierung des QM-Systems nach ISO 9001 : 2008

2010 Aktualisierung des UM-Systems nach EMAS 1221/2009

# Unternehmensgeschichte ( Teil 2 )

## mir ihren umweltrelevanten Maßnahmen

Außer unserer Entstehungsgeschichte gibt es noch andere wichtige Abschnitte, die aber mehr den Mensch und die Umwelt als die Technik betreffen.

Nach der erfolgreichen Einführung unseres QM-Systems wurde durch die 3. Generation die Problematik beim Umgang mit Mensch und Umwelt unter die Lupe genommen. Mit diversen Umweltproblemen befasste man sich eigentlich schon seit geraumer Zeit, aber so richtig beschäftigen und die Probleme hinterfragen, diese Idee wurde erst 1995 geboren.

1996 fand die erste Teilnahme an einem Umweltforum bei der Handwerkskammer in Stuttgart statt. Dabei wurde das Hohenloher Modell für Kleinbetriebe vorgestellt. Die Anregung bei solch einem Modell mitzuwirken und dabei ein Umweltmanagement im eigenen Betrieb einzuführen, war von nun an ein Ziel mit höchster Priorität.

1998 bis 1999 wurden die ersten Verbrauchszahlen notiert und verglichen, außerdem wurde nach einer Lösung zur Volumenreduzierung der Späne bei gleichzeitiger Rückgewinnung der Kühlschmierstoffe, gesucht. Dadurch wollten wir das Problem der immer größer werdenden Späneaufkommen in den Griff bekommen.

2001 wurde eine automatische Späneaufbereitungsanlage mit vorgeschaltetem Spänezerkleinerer und einer automatischen Ölreinigungsanlage in Betrieb genommen. Durch die Volumenreduzierung, bei gleichzeitiger Rückgewinnung der Kühlschmieröle, konnten 2 Probleme gleichzeitig behoben werden und dies mit dem positiven Nebeneffekt, dass die Ölreinigungsanlage ohne Filtermaterialien, also ohne Sondermüll, arbeitet. Diese richtungsweisende Maßnahme wurde im 1. Quartal 2001 zusammen mit dem Erweiterungsbau der Produktionshalle und der gleichzeitigen Sanierung des Industriebodens mit Kunstharzbeschichtung, dem Einbau eines Schnell-Lauftores als Wärmebrücke und dem Einbau eines neuen Containerplatzes mit einem neuen, größeren Ölabscheider, verwirklicht.

Ende 2000 schlossen wir uns einem Konvoi ähnlich dem Hohenloher Modell an, der von der Handwerkskammer Stuttgart betreut wurde und dessen Ziel, die Umsetzung bis Ende 2001, klar vorgegeben war. Diese Zielsetzung wurde mit der erfolgreichen Validierung bzw. Zertifizierung nach EMAS II und DIN EN ISO 14001 im Oktober 2001 erreicht.

Im September 2002 erfolgte die Inbetriebnahme einer geschlossenen Lösemittel-Reinigungsanlage. Diese Anlage entspricht den neuesten gesetzlichen Vorschriften ( 2. BimSchV ) . Gleichzeitig wurde das Waschbenzin ( A I ) der Handwaschbehälter durch einen Kaltreiniger ( A III ) ersetzt.

In den Jahren 2003 und 2004 wurden die zum Teil veralteten oder zu kleinen Oelnebelabsauganlagen durch 2 große zentrale für die Produktions-Drehautomaten und 2 kleinere für die Späneaufbereitungs- und die Teilereinigungsanlage in Betrieb genommen. Diese Luftreinigungsanlagen werden durch ausgeklügelte Rohrsysteme im Winter, durch die Nutzung der Abwärme, zur Heizungsunterstützung benutzt.

Ebenfalls Ende 2003 wurde der Gabelstapler mit Verbrennungsmotor durch einen neuen, umweltfreundlichen Elektrogabelstapler ersetzt.

Ende 2004 wird durch den Wechsel des Stromlieferanten von Atomstrom auf regenerative Energie umgestellt.

Die 2-malige Auszeichnung bei der Verleihung Umweltpreis für Unternehmen des Landes Baden-Württemberg am 13. April 2005 durch Umweltminister Stefan Mappus und am 12. Dezember 2006 durch Umweltministerin Tanja Gönner, hebt unsere Sonderstellung in Sachen betrieblicher Umweltschutz, zusätzlich hervor.

2007 erfolgte die lang geplante Inbetriebnahme eines Wärmetauschers in Verbindung mit einer neuen Heizung samt Niedertemperaturkessel.

2008 wurde das Dach unseres Firmengebäudes mit einer neuen Wärmedämmung saniert und anschließend eine eigene Photo-Voltaikanlage mit 51 kWp montiert.

# Unsere Umweltpolitik

## **Grundsätzliches :**

Die Firma Rommel Präzisionsdrehteile GmbH hat durch die Einführung eines Umwelt-Managementsystems eine Vorbildfunktion für Mensch ( sämtliche Mitarbeiter ) und Umwelt ( die zum Teil gierige und verantwortungslose Gesellschaft ) übernommen und zeigt, daß jeder Einzelne zum Umweltschutz beitragen kann und dass Kleine den Großen oftmals noch etwas vormachen können, da die Großen wie die Politik ja eh nur groß versprechen und nicht oder wenn überhaupt dann sehr spät, handeln. Dies wird mit jeder neuen ( Umwelt ) Katastrophe sichtbar. Nicht nur deshalb ist der Umweltschutz ein fester Bestandteil unserer Firmenpolitik, sondern auch um andere Teile der Gesellschaft wachzurütteln und zum Mitmachen zu animieren. Als Grundlage unserer Umweltpolitik dienen die Forderungen an das Umweltmanagementsystem und die interne Umweltbetriebsprüfung aus der EG-Öko-Audit-Verordnung. Die folgenden Leitsätzen werden auch noch 10 Jahre nach ihrer Einführung, regelmäßig auf ihre Aktualität und Durchführbarkeit hin überprüft.

## **Umweltschutz :**

Der Umweltschutz ist neben dem Schutz der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und einem gut funktionierendem QM.- und Risikomanagement-System einer der wichtigsten Bausteine zu unserer Entwicklung, zur Erhaltung der Arbeitsplätze und auch immer mehr ein Argument in der globalen Wettbewerbsfähigkeit .

## **Umweltmanagement :**

Der Umweltschutz muß von den Vorgesetzten vorgelebt werden. Das beginnt mit der Zusammenarbeit mit den Behörden, als auch der Einhaltung der gesetzlichen Anforderungen und setzt sich in der ständigen Beachtung und Verbesserung aller Umweltschutzmaßnahmen fort. Durch ein leistungsfähiges, zu dem Betrieb passenden Umweltmanagement wird die Umsetzung der Umweltpolitik gewährleistet.

## **Umweltverträgliche Produktionsverfahren :**

Durch regelmäßige Schulung und Überprüfung unserer Tätigkeiten und den damit zusammenhängenden Fertigungsverfahren möchten wir eine Umweltbelastung möglichst vermeiden bzw. nicht vermeidbare Belastungen so gering wie möglich halten, denn Unfälle verhüten ist besser und einfacher wie Unfallfolgen zu beheben. Dies wurde 2010 durch die Ölkatastrophe im Golf von Mexiko und 2011 beim Reaktorunglück in Fukushima wieder einmal deutlich sichtbar. Dadurch ist Umweltschutz auch gewissermaßen Arbeitssicherheit.

## **Verantwortungsbewußter Umgang mit Energie-, Roh- und Hilfsstoffen :**

Unser Ziel ist es, den Verbrauch natürlicher Ressourcen so gering wie möglich zu halten. Dabei müssen jedoch die technischen und wirtschaftlichen Rahmenbedingungen beachtet werden. Bei der Energieerzeugung bzw. Beschaffung, wie auch beim Einsatz von Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen wird nach Möglichkeit immer der Einsatz bzw. Ersatz umweltverträglicher Alternativen mit einbezogen.

## **Sensibilisierung aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter für den Umweltschutz :**

Durch Information und Schulung möchten wir unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter dazu motivieren auch im Sinne der Umwelt zu handeln und nach Möglichkeit sämtliche Prozesse zu verbessern. Diese Verbesserungen werden auf ihre Wirksamkeit hin überprüft, denn wer aufhört besser zu werden, hört bald auf gut zu sein. Das Ziel sollte dabei aber auch sein, dass die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter die gewonnenen Erkenntnisse nicht nur innerbetrieblich, sondern auch privat anwenden, denn erst dann ist die Sensibilisierung ein 100 %-iger Erfolg.

## **Für die Zukunft :**

Unser Umweltmanagementsystem soll nicht nur für unsere Kunden und Partner ein zusätzliches Argument für eine langfristige Zusammenarbeit sein, sondern auch unser eigenes Umweltbewusstsein stärken. Mit der Veröffentlichung unserer Umwelterklärung geben wir Einblick in den Umweltschutz unseres Unternehmens und machen umweltrelevante Daten der Öffentlichkeit zugänglich. Durch dieses Handeln erhoffen wir uns für all diejenigen die nach uns kommen, und zwar nicht nur unsere eigenen Kinder, Perspektiven, die nicht nur aus Altlastenbeseitigung und Schadensbegrenzung bestehen sollen. Denn, wenn Sie schon nicht mehr alles was die Natur zur Zeit noch zu bieten hat, in Wirklichkeit erleben können, so müssen wir wenigstens noch das erhalten und retten, was noch zu erhalten und zu retten ist.

# Unser Umweltmanagementsystem

Unser Umweltmanagement ( UM ) -System hat die Aufgabe der Überwachung und Lenkung umweltrelevanter Tätigkeiten und Verfahren. Zusammen mit unserem Qualitätsmanagement ( QM ) - System ist es in einem entsprechenden Qualitäts.- und Umweltmanagement - Handbuch ( QUMH ) zusammen mit unserem Risikomanagement dokumentiert. Detailbeschreibungen werden in Arbeits- und Betriebsanweisungen und in entsprechenden Anhängen geregelt und dokumentiert.

Das UM-System soll gewährleisten, daß geltende Vorschriften eingehalten und Gesetze beachtet werden. Durch gezielte Maßnahmen soll eine kontinuierliche Verbesserung des Umweltschutzes erreicht werden.

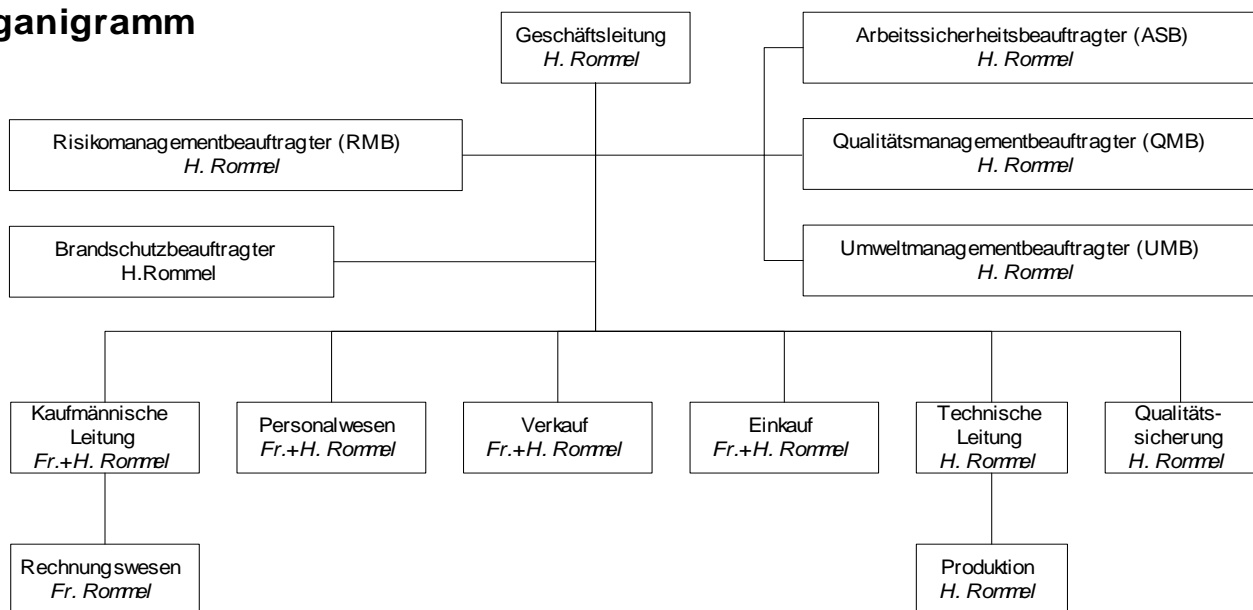
Die Geschäftsleitung, gleichzeitig UM-Beauftragter, ist für die Funktion und Aufrechterhaltung des UM-Systems verantwortlich. Die Geschäftsleitung steht voll zu ihrer Umweltpolitik, legt die Ziele zur Realisierung der Umweltschutzmaßnahmen fest, benennt die Verantwortlichen und stellt die dafür erforderlichen Mittel bereit. Der UM-Beauftragte wird von allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern nach bestem Wissen und Gewissen unterstützt. Sämtliche umweltrelevanten Fragen und Probleme werden gemeinsam, im Team, ausgearbeitet und umgesetzt. Dies findet monatlich im Rahmen eines Q-Kreises statt und wird regelmäßig auf seine Wirksamkeit hin überprüft. Desweiteren ist der UM-Beauftragte für sämtliche externen Anfragen zuständig und zieht bei Bedarf externe Berater bzw. Experten zu Rate.

Jede Mitarbeiterin und jeder Mitarbeiter wird dazu motiviert, sich nicht nur aktiv am betrieblichen Umweltschutz zu beteiligen, sondern dies auch auf nach Möglichkeit in Ihr Privatleben mit zu übernehmen. ( Siehe unter Sensibilisierung in unserer Umweltpolitik )

Die Öko-Bilanz wird durch die jährliche Datenermittlung der Kernindikatoren gebildet. Diese Vergleichszahlen und die Ergebnisse der internen Umweltbetriebsprüfung sind die Grundlagen zur kontinuierlichen Verbesserung und Überprüfung unserer Umweltpolitik, unseren Umweltzielen und unseren Umweltprogrammen.

In regelmäßigen Abständen, mind. aber 1 mal jährlich, wird das UM-System sowohl durch interne als auch durch externe Öko-Audits, auf seine Wirksamkeit hin überprüft. Alle 3 Jahre findet die Validierung durch einen externen Umweltgutachter statt. Notwendige Korrektur-Maßnahmen werden festgelegt und schnellstmöglich umgesetzt. Die Öffentlichkeit wird durch die Umwelterklärung informiert, diese wird alle 3 Jahre neu erstellt und bei der Validierungsprüfung von diesem externen Umweltgutachter abgenommen.

## Organigramm



# Umweltaspekte und -aktivitäten

## Roh-, Hilfs- und Betriebsstoff

In der Hauptsache kommen in unserer Produktion Eisen- und Nichteisenmetalle als Rohstoffe zum Einsatz. Zur spanenden Bearbeitung werden umweltgefährdende Stoffe wie Kühlschmieröle, Hydrauliköle und Entfettungsmittel verwendet. Diese Gefahrstoffe sind in einem Gefahrstoffkataster erfasst und werden regelmäßig bewertet. Durch regelmäßige Überprüfungen werden die von uns verwendeten Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe mit Alternativstoffen verglichen und bei der Erkennung von Vorteilen durch diese ersetzt.

## Abfall

Die wichtigste Umweltauswirkung ist unser Abfallaufkommen. Die Ziele im Bereich der Abfall-Wirtschaft sind die Vermeidung sowie die konsequente Trennung der Abfälle. Sollte eine Vermeidung nicht möglich sein, so muß eine Materialeinsparung angestrebt werden. Die Materialeinsparung hängt dabei weitgehend von den Vorgaben bzw. Anforderungen, seitens unserer Kunden ab. Sind weder Vermeidung noch Einsparung möglich, so werden die Abfälle nach deren Entstehung einer erneuten Verwertung zugeführt. Nicht wiederverwertbare Stoffe, wie ölhaltige Betriebsstoffe, werden durch einen anerkannten Entsorgungsfachbetrieb, mit Nachweis entsorgt.

Unsere Metallabfälle werden nach der Zerkleinerung ( bis zu 50 % Volumenreduzierung ) und der Entölung zur erneuten Materialherstellung wiederverwendet. Das dabei zurückgewonnene Schneidöl / Kühlschmierstoff, wird durch eine automatisch Filteranlage ( ohne anfallendes Filtermaterial ) gereinigt und dem Produktionskreislauf zurückgeführt. Dadurch werden die Wechselzyklen des Schneidöls erheblich verlängert und dementsprechend die Sonderabfallmenge ( Altöl ) auf nahezu 0 reduziert.

Durch die Aufbereitung ( Destillation ) des zur Entfettung und Reinigung der gefertigten Drehteile benötigten Lösemittels, konnte unser jährlicher Lösemittelverbrauch um 60-70 % reduziert werden.

Bei der Verpackung wird verstärkt die Umstellung auf Mehrwegverpackungen angestrebt, dabei müssen jedoch spezielle Kundenanforderungen beachtet werden.

## Emissionen

Eine von 3 relevanten Emissionsquellen ist der Umgang mit Lösemitteln. Diese werden bei der Reinigung und Entfettung von Drehteilen als auch bei der Reinigung zu Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzt. Durch Verwendung in abgedeckten Spezialbehältern mit Feuerschutzmechanismus und speziellen Absaugkabinen wird die Gefahr des Einatmens und die Brandgefahr verringert. Durch den Einsatz einer geschlossenen Lösemittel-Reinigungsanlage und eines A III Substitutes ( Kaltreiniger ) konnte die Brandgefahr, die Emission sowie auch die Immission erheblich verringert werden. Der Gesamtjahresverbrauch an Lösemitteln liegt weit unter 1 to. , die VOC-Richtlinie ist daher für unser Unternehmen nicht relevant.

Die 2. relevante Emissionsquelle ist der bei der Zerspanung entstehende Ölnebel. Dieser wird durch den Einsatz von 2 kleineren, maschinengebundenen und 2 großen, zentralen, elektrostatischen Ölnebelabsauganlagen weitestgehend reduziert. Durch diese Maßnahmen sind wir auf dem aktuellsten Stand der Technik und es wird damit das gesundheitliche Risiko der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bestmöglichst minimiert.

Die 3. relevante Emissionsquelle ist der Maschinenlärm der durch die Fertigungsmaschinen erzeugt wird. Bei innerbetrieblichen Messungen durch die Süddeutsche Metallberufsgenossenschaft ( SMBG ) wurden die Lärmpegel ermittelt. Durch speziell für die betroffenen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, persönlich angepassten, plastischen Gehörschutz werden lärmschutzbegingten Berufskrankheiten vorgebeugt. Die Grenzpegel für den Außenbereich, die in Industrie-Mischgebieten bei 65 dBA ( Tagesgrenzwert ) und 50 dBA ( Nachtgrenzwert ) liegen, werden unterschritten.

# Umweltaspekte und -aktivitäten

## Transport und Energie

Unsere Firma befindet sich im Gewerbegebiet „Niedere Klinge“. Die Autobahnauffahrt ist ca. 4 km entfernt. Schutzgebiete befinden sich nicht in relevanter Nähe. Der Versand unserer Teile, erfolgt innerhalb Europas per Spedition. Lieferungen im Umkreis bis ca. 250 km werden mit eigenen, schadstoffarmen Diesel-Kraftfahrzeugen (EURO 5 und EURO 6) durchgeführt. Dabei werden nach Möglichkeit verschiedene Lieferungen, für unterschiedliche Kunden, zu einer Tour zusammengefasst. Für den innerbetrieblichen Transport werden Gabelstapler und Hubgeräte mit umweltfreundlichen, batteriebetriebenen Elektromotoren eingesetzt.

Energielieferant für unsere Produktionsmaschinen ist ausschließlich elektrischer Strom. Diese zu 100 % aus Wasser-, Windkraft und Kraft-Wärmekopplung hergestellte, umweltfreundliche Energie, beziehen wir von der ENTEGA Vertrieb GmbH & Co. KG. Dadurch konnte der CO<sup>2</sup>-Ausstoß um ca. 80 % reduziert werden. Seit September 2008 speist unsere eigene Photovoltaikanlage, mit einer Leistung von 50 kWp, die aus der Sonnenkraft gewonnene Energie in das Stromnetz ein. Dadurch wird der CO<sup>2</sup>-Ausstoß um ca. 30.000 kg / Jahr reduziert.

Die Gebäudeheizung wird mit Heizöl betrieben. Die Heizanlage wurde 2007 erneuert, durch die gleichzeitige Anbindung eines Wärmetauschers wird der CO<sup>2</sup>-Ausstoß um ca. 30-40 % verringert. Das bei der Zerspanung erwärmte Kühl-Schmieröl wird dabei als Energielieferant eingesetzt. Die warme Abluft, die beim Betreiben der geschlossenen Lösemittel-Reinigungsanlage und der Produktions-Drehautomaten entsteht, wird über elektrostatische Filteranlagen gereinigt und im Winter, über 2 Gebläse, als zusätzliche Heizung innerhalb des Produktionsbereiches verwendet.

## Wasser und Abwasser

Frischwasser wird aus dem öffentlichen Wassernetz bezogen, für die Pflege des Fuhrparks und der Grünanlagen als auch zur Bodenreinigung wird Regenwasser der eigens dafür errichteten Zisterne entnommen. Die Produktion selbst ist praktisch abwasserfrei. Sanitärabwasser wird über die kommunale Kanalisation der örtlichen Kläranlage zugeführt.

Um eine Gefährdung des Bodens und des Grundwassers mit Öl zu verhindern, stehen die Produktionsmaschinen in Auffangwannen und/oder auf einem flüssigkeitsundurchlässigen Kunstharzboden. Wassergefährdende Stoffe werden ebenfalls in dafür vorgeschriebenen Metallwannen gelagert. Ölbindemittel und ein regelmäßig gewarteter Ölabscheider verhindern im Falle eines Unfalls das Eindringen von Ölen in die Kanalisation.

## Gefahrstoffe und Notfallmanagement

Gefahrstoffe wie Öle und Lösemittel müssen nach Vorschrift behandelt werden. Diese Vorschriften bestehen aus den Sicherheitsdatenblätter und den Betriebsanweisungen und sind im Ordner Notfallplan archiviert und mit Angaben von Lagerort und Lagermenge jederzeit von jedermann einzusehen. Dieser Notfallordner liegt auch der örtlichen Feuerwehr vor. (siehe sonstige Aktivitäten) Die Einhaltung der Rechtsvorschriften werden durch die Lagerung der Gefahrstoffe in Auffangwannen und speziellen Lagerplätzen mit Ölabscheider gewährleistet. Die einmal jährlich stattfindende Gefahrstoff-Unterweisung soll die Mitarbeiter, beim Umgang mit Gefahrstoffen, zusätzlich sensibilisieren. Die Verantwortlichkeiten sind im Organigramm (Seite 8, Unser Umweltmanagement) und im Handbuch ausgewiesen.

## Sonstige Aktivitäten

Weitere direkte und indirekte Umweltwirkungen z.B. Biodiversität, wurden gemäß EMAS überprüft, sind aber für uns als produzierendes Gewerbe nicht zutreffend. Da außer dem Vorgenannten, aus unserer Sicht nicht nur umwelttechnische Aspekte wichtig sind, sondern auch die sicherheitstechnischen Aspekte beachtet werden sollten, wurde durch Absprache mit der örtlichen Feuerwehr, ein Notfallplan speziell für unseren Betrieb erstellt. Dieser ist bei der örtlichen Feuerwehr hinterlegt und soll im Notfall ein schnelles und sicheres Handeln gewährleisten, damit die Menschen und die Umwelt den geringstmöglichen Schaden erleiden. Denn wie der Name schon sagt, besteht bei bestimmten Gefahrstoffen eine erhöhte Brandgefahr und Wassergefährdung. Im neu integrierten Risikomanagement sind weitere, wichtige Notfallmaßnahmen dokumentiert.

Altlasten konnten bei einer Überprüfung nicht festgestellt werden.

# Umweltprogramm

Die Ziele und Maßnahmen gelten für den Umsetzungszeitraum von 2011-2013

Umweltziele	Maßnahmen	Verantwortlicher Bereich / Kosten	Termin
Verringerung des CO <sup>2</sup> - Ausstoßes bei der Verbrennung fossiler Kraftstoffe bei der Benutzung von Kraftfahrzeugen	Da der Umbau der schon vorhandenen Fahrzeuge nicht möglich ist, ist die Anschaffung von schadstoffärmeren Kraftfahrzeugen geplant.	Geschäftsleitung ca. 100.000.- Euro  1 Lieferwagen mit 1 PKW mit	Ende 2012 2011 ☺ Euro 5 ☺ Euro 6 ☺
Verbesserung bzw. Optimierung der Energieverbräuche in unserer Firma	Einführung bzw. Erstellung eines Energiemanagements nach DIN EN ISO 16001:2009. Gleichzeitig Integrierung in das bereits vorhandene Umweltmanagementsystem.  Prüfungen und Messungen durch einen zugelassenen Sachverständigen.	Geschäftsleitung ca. 10.000.- Euro  Energieeffizienzberatung durch Fa. <b>BLUENORM</b>	Ende 2013  Dez. 2011 bis Juni 2012 ☺
Verbesserung bei der Trennung von Öl und Metallspänen und dadurch noch weniger Restöl in den Metallspänen.	Anfertigung neuer Spänewagen mit schrägen Innenböden und Kugelhahnen. Dadurch kann der Grossteil des Öles schon vor dem eigentlichen Trennen ( Zentrifugieren ) von den Spänen ablaufen.	Geschäftsleitung ca. 10.000.- Euro	Ende 2013

# Umweltrelevante Daten

Um die Umweltverträglichkeit von Produktionsverfahren und deren daraus entstehenden Produkten bewerten zu können, müssen die umweltrelevanten Verbrauchszahlen, mengenmäßig erfasst werden. Eine solche Öko-Bilanz sollte aber immer im proportionalen Vergleich bewertet werden.

Bilanzzahlen unserer Firma im Jahr	2009	2010	2011
<b>Energiebedarf und CO 2 Ausstoß</b>			
Strom in kWh / CO 2 in kg. *	213.761 / 3.594	286.727 / 46.736	
Heizöl in Ltr. / CO 2 in kg. **	5.219 / 16.075	6.999 / 21.557	
Diesel in Ltr. / CO 2 in kg.	3.368 / 8.898	3.146 / 8.312	
Stromgewinnung in kWh und CO 2 Einsparung in kg. durch eigene 51,75 kWp – Photovoltaikanlage.	55.156 / 38.609	50.775 / 33.004	
* Durch Zukauf von Strom aus erneuerbaren Energien ** Umrechnungsfaktoren gemäß UBA			
<b>Wasser</b>			
Wasser in m <sup>3</sup>	80	66	
Abwasser in m <sup>3</sup>	80	66	
Wasserverbrauch pro Mitarbeiter in m <sup>3</sup>	7,27	6,60	
<b>Abfall</b>			
<b>Gefährliche Abfälle ( zur Beseitigung )</b>			
Öl.- und Fetthaltige Betriebsmittel in Ltr.	2.640	1.680	
<b>Nicht gefährliche Abfälle ( zur Verwertung )</b>			
Eisenmetall.- und Nirostaspäne / Schrott in kg	128.660	111.460	
NE.- Metallspäne / Schrott in kg	2.889	0	
Papier / Pappe ( Anzahl der Leerungen je 1100 Ltr.Behälter )	12	12	
PE-Folie ( Anzahl der Leerungen je 240 Ltr.Behälter )	12	12	
<b>Nicht gefährliche Abfälle ( zur Beseitigung )</b>			
Hausmüllähnlicher Gewerbemüll ( Anzahl der Leerungen je 240 Ltr.Behälter )	5	4	
<b>Input</b>			
Eisenmetalle und Nirostamaterialien in kg.	172.584	138.957	
NE – Metalle in kg.	5.268	1.038	
Schneidoele in Ltr.	1.671	1.944	
Schmier.- und Hydrauliköle in Ltr.	1.342	757	
Lösemittel Dow Per MC in Ltr.	325	0	
Lösemittel Metryl in Ltr.	150	433	
Öelbindemittel in Ltr.	200	200	
<b>Output</b>			
Gesamtstückzahl der ausgelieferten Drehteile	1.092.461	487.349	

Bei dem Vergleich der Verbrauchszahlen bzw. der Verbrauchsmengen müssen eventuelle Produktionsänderungen bzw. Produktionsschwankungen mit berücksichtigt werden !

# Kernindikatoren

2010

B-Wert	Umsatz (Mio. €)	Faktor
	1,40	

KERNINDIKATOR	A-Wert	A-Wert (korr.)	Einheit	R-Umsatz (A/B)	
Strom (MWh)	286,73	286,73	MWh	204,95	
Gas (m <sup>3</sup> )	0,00	0,00	MWh	0,00	0,01
Heizöl (l)	6.999,00	69,99	MWh	50,03	0,01
Benzin (l)	0,00	0,00	MWh	0,00	0,01
Diesel (l)	3.146,00	31,46	MWh	22,49	0,01
<b>Gesamtenergie (MWh)</b>		<b>388,18</b>	<b>MWh</b>	<b>277,47</b>	
Strom regen. (MWh)	286,73	286,73	MWh	204,95	1
PV-Anlage (MWh)	50,78	50,78	MWh		
Treibstoffe regen. (l)	196,63	1,97	MWh	1,41	0,0625
<b>Erneuerbare Energie</b>		<b>339,47</b>	<b>MWh</b>	<b>206,36</b>	

<b>Materialeffizienz (to)</b>	<b>143,29</b>	<b>143,29</b>	<b>to</b>	<b>102,42</b>	
-------------------------------	---------------	---------------	-----------	---------------	--

<b>Wasser (m<sup>3</sup>)</b>	<b>66,00</b>	<b>66,00</b>	<b>m<sup>3</sup></b>	<b>47,18</b>	
-------------------------------	--------------	--------------	----------------------	--------------	--

<b>Biodiversität (m<sup>2</sup> bF)</b>	<b>1.100,00</b>	<b>1.100,00</b>	<b>m<sup>2</sup> bF</b>	<b>786,28</b>	
---	-----------------	-----------------	-------------------------	---------------	--

zur Verwertung (to)	0,00	0,00	to	0,00	
zur Beseitigung (to)	1,68	1,68	to	1,20	
<b>gefährl. Abfall (to)</b>	<b>1,68</b>	<b>1,68</b>	<b>to</b>	<b>1,20</b>	
zur Verwertung (to)	112,92	112,92	to	80,71	
zur Beseitigung (to)	0,20	0,20	to	0,14	
<b>Abfall gesamt (to)</b>	<b>114,80</b>	<b>114,80</b>	<b>to</b>	<b>82,06</b>	

CO <sub>2</sub> (to) - Erzeugung	29,87	29,87	to	21,35	1
CO <sub>2</sub> (to) - Ersparnis	-33,52	-33,52	to	-23,96	1
Methan CH <sub>4</sub> (to)	0,00	0,00	to	0,00	23
Lachgas N <sub>2</sub> O (to)	0,00	0,00	to	0,00	296
Hydrofluorkarbonate (to)	0,00	0,00	to	0,00	11.300
Perfluorkarbonate (to)	0,00	0,00	to	0,00	6.500
SF <sub>6</sub> (to)	0,00	0,00	to	0,00	22.200
<b>CO<sub>2</sub>-Äquivalente (to)</b>	<b>-3,65</b>	<b>-3,65</b>	<b>to</b>	<b>-2,61</b>	<b>GWP</b>
SO <sub>2</sub> (to)	0,00	0,00	to	0,00	
NO <sub>x</sub> (to)	0,02	0,02	to	0,01	
PM (to)	0,00	0,00	to	0,00	
<b>Ges. Emissionen (to)</b>	<b>-3,63</b>	<b>-3,63</b>	<b>to</b>	<b>-2,59</b>	

Umrechnungsfaktoren / Multiplikatoren zur Berechnung von CO<sub>2</sub> - Ausstoß lt. UBA Berlin

Heizöl = 1 Ltr. Heizöl ergibt 3,080 kg. CO<sub>2</sub>

Diesel = 1 Ltr. Diesel ergibt 2,642 kg. CO<sub>2</sub>

# Spezielle Begriffe

## ISO 9001 : 2008

ist die internationale Norm für ein Qualitätsmanagementsystem.

## DIN EN ISO 14001

ist die internationale Norm für ein Umweltmanagementsystem.

## Umweltmanagement-System

ist der Teil des gesamten Managementsystems, der die Organisationsabläufe, die Zuständigkeiten und die Verhaltensweisen, sowohl auch die rechtlichen und die gesellschaftlichen Pflichten die die Ermittlung, die Festlegung und die Durchführung der Umweltpolitik, mit einschließt.

## Emission

ist ein gasförmiger, flüssiger oder fester Stoff, der bei einem technischen Vorgang oder durch menschliches Handeln freigesetzt wird und in die Umwelt gelangen kann.

## Toxologisch

sind Stoffe, wenn sie für den Mensch und die Umwelt giftig sind

## Biodiversität

Unter der biologischen Vielfalt oder Biodiversität verstehen wir die Vielfalt des Lebens auf der Erde. Die Biodiversität ist das Ergebnis der Evolution seit Beginn des Lebens auf der Erde. Die EU-Kommission hat daraus eine Kennzahl „m<sup>2</sup> bebaute Fläche“ gemacht, die als Kernindikator bei EMAS zwingend anzuwenden ist. Das muss nicht jeder angemessen finden ...

## Öko-Audit-Verordnung ( EMAS )

EMAS kommt aus dem Englischen und bedeutet Eco - Management - Audit - System. Es ist die allgemeine Bezeichnung für die Verordnung ( EG ) Nr. 1221/2009 des europäischen Parlaments und des Rates, über die freiwillige Beteiligung von Organisationen und gewerblichen Unternehmen an einem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltprüfung. Ziel dieser Öko-Audit-Verordnung ist die kontinuierliche Verbesserung des Umweltschutzes durch :

- Die Festlegung und Umsetzung standortbezogener Umweltprogramme und Umweltmanagementsysteme durch die Unternehmen,
- die systematische, objektive und regelmäßige Bewertung der Leistung dieser Instrumente und
- die Bereitstellung von Informationen über den betrieblichen Umweltschutz an die Öffentlichkeit

## Ökobilanz

ist die Bilanz von Rohstoffeinsatz, Energieeinsatz sowie auch die toxikologische und ökologische Bewertung der Produkte und der Emission auf Mensch und Umwelt. Die Ökobilanz wird durch Kernindikatoren ermittelt und veranschaulicht das ökologische Profil eines Produktes und zwar von der Herstellung bis zur Entsorgung anhand von Emissionen, sowie des Energie- und Rohstoffverbrauchs. Ökobilanzen sind standortspezifisch und sollten dementsprechend ermittelt werden.

# Gültigkeitserklärung des Gutachters

Der Unterzeichner, Raphael Artischewski, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0005 Akkreditiert oder zugelassen für den Bereich ( NACE-Code 2.0 ) 25 - Metallbe- und -verarbeitung bestätigt, begutachtet zu haben, dass der Standort

**Rommel Präzisionsdrehteile GmbH  
Zachersweg 18, D-74376 Gemmingen**

wie in der konsolidierten Umwelterklärung mit der Registrierungsnummer Nr. D-175-00085 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.

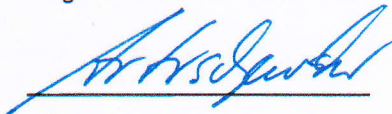
Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften ergeben haben,
- die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung des Standorts ein verlässliches glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation/ des Standorts innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden. Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird zum 10.12.2013 erstellt. Jährlich wird eine aktualisierte Umwelterklärung herausgegeben.

Stuttgart, den 13.12.2011

**EG-Umweltgutachter**  
Register-Nummer DE-V-0005



Herr Dipl.-Ing. Raphael Artischewski  
Rosmarinweg 5  
D – 70374 Stuttgart

**Ihr Ansprechpartner in Qualitäts.- und Umweltfragen  
bei der Firma Rommel Präzisionsdrehteile GmbH :**

Herr Thomas Rommel  
Tel. 07143 – 9029  
Fax. 07143 – 92890

**Bestellen können Sie die Umwelterklärung bei :**

Rommel Präzisionsdrehteile GmbH  
Zachersweg 18  
D – 74376 Gemmingen