



ROMMEL

Präzisionsdrehteile GmbH



Öffentliches Dokument

UMWELTERKLÄRUNG 2021

UMWELTBILANZZAHLEN 2020

A blue handwritten signature.

Hinweis zur Lesbarkeit

Um die Lesbarkeit des folgenden Berichts zu vereinfachen, wird auf die zusätzliche Formulierung der weiblichen Form verzichtet.

Wir möchten deshalb darauf hinweisen, dass die ausschließliche Verwendung der männlichen Form explizit als geschlechtsunabhängig verstanden werden soll.



Vorwort

Liebe Leserinnen, liebe Leser,

das Umweltmanagement ist auch in den aktuell turbulenten und sehr unsicheren Zeiten ein wichtiger Baustein unserer Firma. Themen wie Klimaschutz, Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung sind sehr wichtig und dürfen nicht vernachlässigt werden. Trotz 2 Jahren Corona-Pandemie gilt es, die definierten Klimaschutzziele 2030 zu verfolgen. Vielleicht beeinflusst diese Pandemie sogar die Denkweise hinsichtlich unseres Umgangs mit der Natur. So wie es aussieht, findet generationsübergreifend ein Umdenken statt und Corona hat vielleicht auch einen positiven Einfluss.

Seit 20 Jahren führen und leben wir ein zertifiziertes Umweltmanagementsystem. In dieser Zeit wurde eine Vielzahl von Maßnahmen zum Schutz von Mensch und Umwelt geplant, geprüft und umgesetzt. Auch in Zukunft wollen wir dies fortführen, ohne die Wirtschaftlichkeit außer Acht zu lassen. Maßnahmen müssen finanziell realisierbar sein und dürfen nicht erzwungen werden. Zudem müssen solche Maßnahmen wesentliche Verbesserungen mit sich bringen. Wir streben stets nach Verbesserung und wollen auch zukünftig zur Entlastung der Umwelt beitragen. Wir denken und handeln unter Berücksichtigung von ökologischen, ökonomischen und sozialen Gesichtspunkten.

Hier sehen wir die aktuelle Pandemie auch als Chance. Studien zeigen einen merklichen Rückgang des CO₂-Austoßes, welcher unter anderem auf das Zurückfahren von Verkehr und Produktionsbetrieben zurückzuführen ist. Natürlich soll dies nicht heißen, dass der Verkehr oder Betriebe zukünftig eingeschränkt werden sollten. Man erkennt jedoch deutlich, dass durch „Zwangsmaßnahmen“ die CO₂-Bilanz verbessert wird und auch in Zukunft mit entsprechenden Maßnahmen verbessert werden kann.

Vielleicht sollten wir auch einmal darüber nachdenken, ob man manche Dinge wie Drehteile, Microchips oder Nahrungsmittel um die halbe Welt transportieren muss und vielleicht ist regional doch nicht egal.

Auf jeden Fall können durch nachhaltige Maßnahmen alle dazu beitragen, die ohnehin schwer erreichbaren, aber nötigen Umwelt- und Klimaschutzziele 2030 doch noch zu erreichen. Und seien wir doch einmal ehrlich, wenn wir immer darauf warten bis andere etwas unternehmen, ist es oftmals zu spät.

Gemrigheim, den 08. Dezember 2021

Thomas Rommel
Geschäftsleitung

Inhaltsverzeichnis

VORWORT	1
INHALTSVERZEICHNIS	2
VORSTELLUNG DES UNTERNEHMENS	3
Standort.....	3
Unser Leitbild.....	4
Kontext	4
Interne und externe Themen.....	5
Unsere Dienstleistung.....	5
Organigramm.....	6
Prozesslandkarte	7
UMWELTPOLITIK	8
Umweltschutz.....	8
Umweltmanagement.....	8
Umweltverträgliche Produktionsverfahren	8
Verantwortungsbewusster Umgang mit Energie-, Roh- und Hilfsstoffen	9
Energieeffizienz	9
Ausblick zur Umwelt- und Energiepolitik	9
ARBEITSSICHERHEITSPOLITIK	10
SENSIBILISIERUNG DER MITARBEITER ZU DER UNTERNEHMENSPOLITIK	10
UMWELTMANAGEMENTSYSTEM	11
BEDEUTENDE UMWELTASPEKTE	12
Direkte Umweltaspekte	13
Indirekte Umweltaspekte	19
KERNINDIKATOREN	20
RISIKEN UND CHANCEN	22
ERGEBNISSE AUS DEM UMWELTPROGRAMM VON 2017-2019	24
UMWELTPROGRAMM	26
WIN-CHARTA	28
GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG DES GUTACHTERS	29
KONTAKTINFORMATION	30
Ansprechpartner.....	30
Impressum.....	30

Vorstellung des Unternehmens

Rommel Präzisionsdrehteile fertigt bereits in der 4. Generation Präzisionsdrehteile. Als reiner Dienstleistungsbetrieb sind wir Zulieferer von unterschiedlichsten Branchen.

Am Anfang unserer erfolgreichen Unternehmensgeschichte – welche bis in das Jahr 1928 zurückreicht – stand eine mechanische Werkstatt für Reparatur-, Wartungs- und Servicearbeiten der unterschiedlichsten Maschinen und Produktionsanlagen. Aufgrund der immer komplexer werdenden Maschinen und der sich daraus ergebenden wachsenden Nachfrage unserer Kunden nach flexiblen und absolut zuverlässigen Ersatz- und Zulieferteilen wurde das Unternehmen ständig der Herausforderung angepasst und wuchs beständig bis zum heutigen Status als zuverlässiger Partner für qualitative Drehteile – ohne Kompromisse.

Standort



Gründung:	1928
Geschäftsform:	GmbH
Gesellschafter:	Thomas Rommel
Geschäftsführer:	Thomas Rommel Andre Rommel
Sitz:	Gemrigheim, Baden-Württemberg
Fläche:	3.200 m ² (davon 1.150 m ² bebaut + 1.020 m ² versiegelt)
Beschäftigte:	13 (Stand Dez. 2021)
Tätigkeiten:	Dienstleistungen im metallverarbeitenden Gewerbe (Dreherei)

Unser Leitbild

Wir, die Rommel Präzisionsdrehteile GmbH, sind ein modernes Familienunternehmen mit einem Team von **motivierten, qualifizierten** und **engagierten Mitarbeitern**.

Seit 1967 überzeugen wir als Dienstleister für Präzisionsdrehteile unsere Kunden mit **hoher Qualität** sowie **absoluter Termintreue**.

Zuverlässigkeit in der Zusammenarbeit mit unseren Kunden und unseren Lieferanten zeichnen uns aus.

Bei uns stehen die Kunden, Mitarbeiter, Partner sowie die Umwelt im Mittelpunkt, stets mit dem Grundsatz, **höchste Qualität mit nachhaltigem Wirtschaften herzustellen**.

Fairness und ein **familiärer Umgang untereinander** bieten die Basis unseres erfolgreichen Handelns. Wir arbeiten nach dem Motto: „**Wer miteinander arbeitet, gewinnt echte Mitarbeiter**“.

Kein Wachstum auf Teufel komm raus. Wir wollen ein gesundes Wachstum, ohne aber immer zweistellige Zuwachsraten anzustreben. Für uns ist eine **ökonomische, ökologische** und **soziale Denkweise** sehr wichtig. Diese beinhaltet **unsere Mitarbeiter**, den **Einsatz moderner Technologien** wie auch **Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung**.

Stillstand ist Rückschritt und deshalb versuchen wir, das sehr hohe Niveau, auf dem wir uns seit Jahren befinden, stets zu verbessern. Dazu trägt das komplette Team bei, um auch zukünftig zu den Top-Lieferanten bei der Herstellung von Präzisionsdrehteilen zu zählen.

Wir sind stolz auf das Erreichte: ein flexibles Familienunternehmen, das vom Betriebsinhaber bis zum Mitarbeiter sich zum Ziel gesetzt hat, steigende Kundenanforderungen qualitativ hochwertig und zuverlässig zu erfüllen.

Kontext

Durch die Überwachung interner wie auch externer Themen sowie deren Einflüsse sollen Risiken aber auch Chancen aufgezeigt werden, um daraus Maßnahmen definieren zu können. Diese Einflüsse betreffen das komplette Unternehmen und tragen maßgeblich zum Unternehmenserfolg bei – wobei sich Einflüsse immer dynamischer entwickeln und die Themen darüber hinaus zunehmen.

Sei es bspw. das Klimaschutzprogramm und erforderliche Maßnahmen oder die aktuell gegenwärtige Corona-Pandemie. Die Auswirkungen der beispielhaft genannten Themen haben bereits oder werden die Wirtschaft beeinflussen und somit auch direkt unser Unternehmen.

Teil der Überwachung der internen und externen Themen ist auch eine Stakeholderanalyse, in der die wichtigsten Stakeholder und deren Interessen aufgeführt sind.

Interne und externe Themen

Bei den ab S. 12 direkten Umweltaspekten (interne Themen) gilt es zudem, auch vor- bzw. nachgelagerte Vorgänge zu betrachten (externe Themen). Vor- bzw. nachgelagerte Prozesse unserer direkten Umweltaspekte können nicht direkt beeinflusst werden, lediglich bei der Auswahl von bspw. Lieferanten und Entsorgungsunternehmen.

Unsere Dienstleistung

Auf modernen CNC-Drehautomaten werden aus den unterschiedlichsten Metallen meist rotationssymmetrische Drehteile gefertigt. Diese Metalle¹, speziell VA, hochfeste Materialien und Sonderwerkstoffe (z. B. Vanadis oder NITRONIC), werden durch Arbeitsgänge wie Drehen, Fräsen und Bohren zu Drehteilen verarbeitet.

Die zum Teil sehr genauen und komplexen Serienteile werden in Stückzahlen zwischen 100 bis 30.000 Stück hergestellt und haben einen Durchmesser zwischen 12 und 65 mm.

Produktlebenszyklus

Bei der Planung, der Herstellung und der Lieferung dieser Teile und Baugruppen werden

- Conflict Minerals Reporting Template (CMRT)
- Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals (REACH)
- Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten (RoHS)

stets beachtet.

Die Teile bzw. Baugruppen werden durch unsere Kunden bei Bedarf repariert oder ggf. verschrottet.

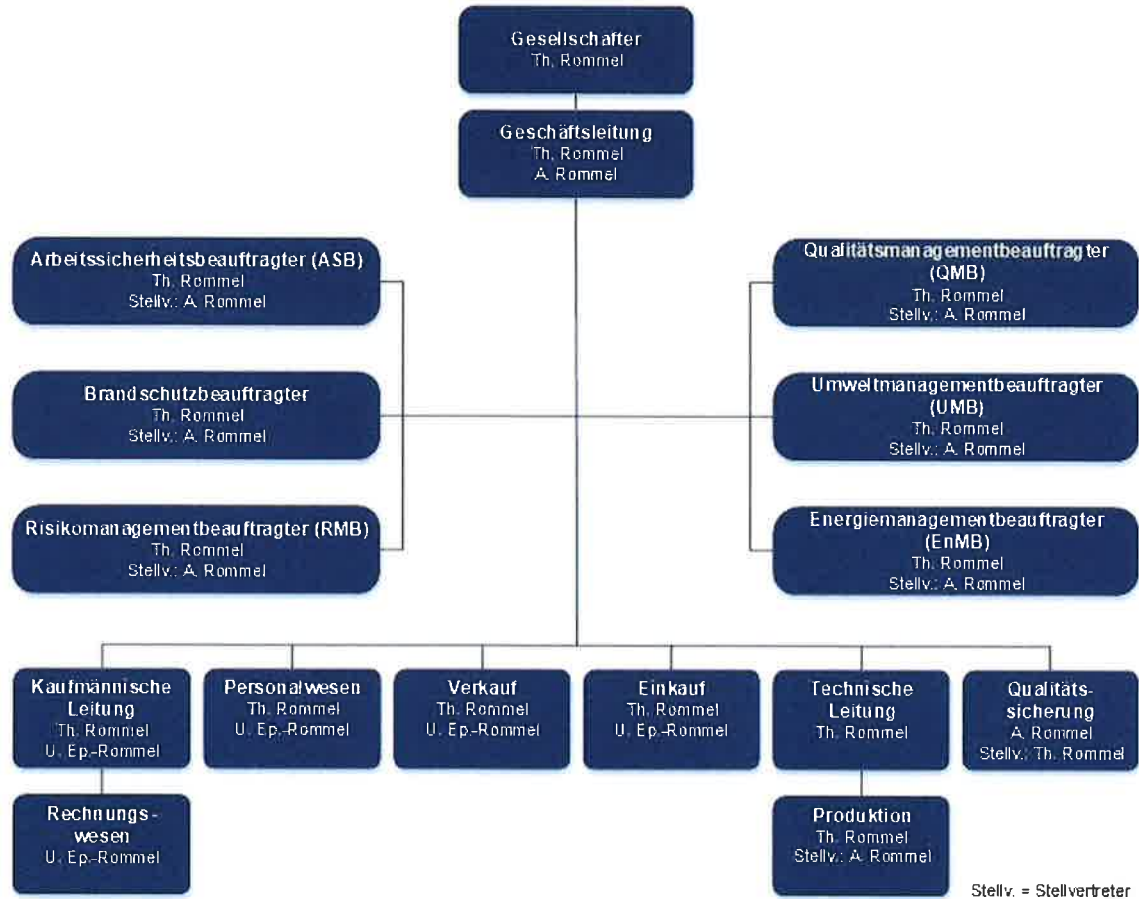
Verwendungsbereiche der gefertigten Drehteile

Die gefertigten Teile werden von unseren Kunden bspw. in kleinere Baugruppen, aber auch in Einspritzsysteme für Großmotoren (z. B. Schiffsmotoren und große Generatoren) verbaut und unterliegen keiner Rücknahmepflicht.

¹ Rohmaterialien, welche als Rund- oder Profilstäbe zugekauft werden.

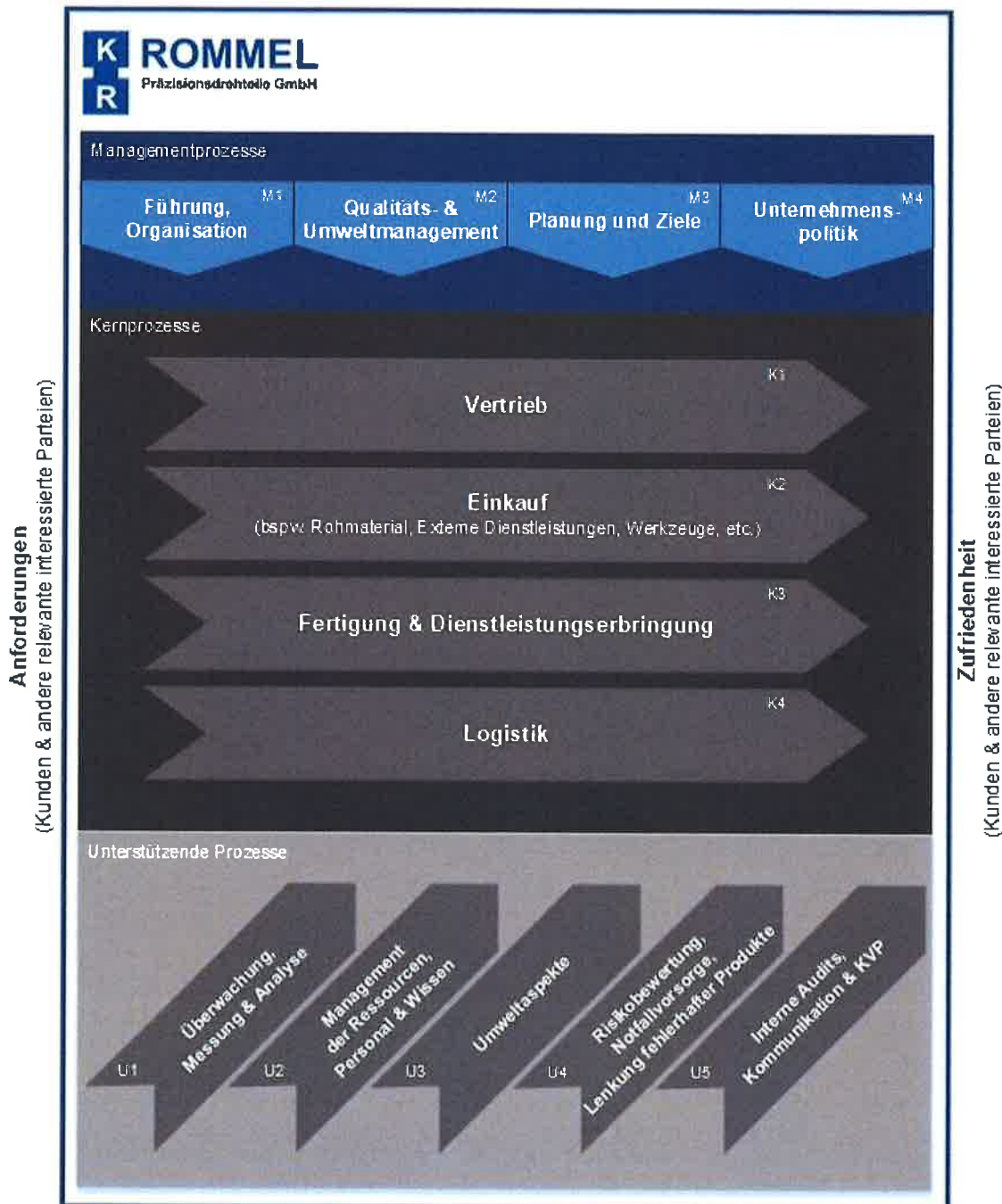
Organigramm

Rommel Präzisionsdrehteile GmbH ist ein funktional organisiertes Unternehmen. Die Aufbauorganisation wird im folgenden Organigramm grafisch dargestellt:



Prozesslandkarte

Mit der Prozesslandkarte werden die vorhandenen Prozesse grafisch aufgezeigt und bieten zudem einen Überblick der Untergliederung.



Ark

Umweltpolitik

Die Firma Rommel Präzisionsdrehteile GmbH möchte durch das eingeführte Umweltmanagementsystem (UMS) sowie dem dementsprechenden Handeln eine Vorbildfunktion für Mensch und Umwelt übernehmen. Ein Grund von vielen heutigen Problemen liegt unter anderem in der teilweise verantwortungslosen Gesellschaft mitsamt ihrem Denken und Handeln in Bezug zu unserer Umwelt. Wir möchten zeigen, dass auch kleine Unternehmen sich nicht vor großen Betrieben oder Konzernen verstecken müssen und sogar in gewissen Punkten Vorteile bieten können.

Deshalb ist der Umweltschutz inklusive Energieeffizienz ein fester Bestandteil unserer Unternehmenspolitik. Als Grundlage dienen die Forderungen an das UMS und die interne Umweltbetriebsprüfung aus der EU-Öko-Audit-Verordnung. Die folgenden Leitsätze werden diesbezüglich regelmäßig auf ihre Aktualität und Durchführbarkeit hin überprüft.

Umweltschutz

Der Umweltschutz ist neben dem Schutz der Mitarbeiter und einem gut funktionierenden QMS einer der wichtigsten Bausteine zur Erhaltung der Arbeitsplätze sowie der zukünftigen 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 sowie der Verbesserung aller Umweltschutzmaßnahmen fort. Durch ein leistungsfähiges, zu dem Betrieb passenden Umweltmanagement wird die Umsetzung der Umweltpolitik gewährleistet.

Umweltverträgliche Produktionsverfahren

Durch regelmäßige Schulung der Mitarbeiter und Überprüfung unserer Tätigkeiten sowie den damit zusammenhängenden Fertigungsverfahren möchten wir eine Umweltbelastung möglichst vermeiden. Zudem sollen Belastungen, die nicht vermieden werden können, so gering wie möglich gehalten werden.

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/-beschaffung wie auch beim Einsatz von Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen wird nach Möglichkeit immer der Einsatz bzw. Ersatz umweltverträglicher Alternativen miteinbezogen. Wir setzen in unserer Firma seit 2004 zu 100 % regenerative Energie ein.

Energieeffizienz

Durch den verantwortungsbewussten Umgang mit Energien wollen wir den Energieeinsatz und -verbrauch angemessen regeln. Um den Energieverbrauch zu optimieren/regeln, werden anhand der folgenden Bewertungen bzw. Analysen die Umweltziele festgelegt:

- aktueller Energieeinsatz
- Überwachung und Dokumentation einzelner Energieverbraucher mittels Energieerfassungssystem
- Informationen über Möglichkeiten zu Energieeinsparungen
- Beschaffung von energieeffizienten Produkten

Weitere Informationen wie erneuerbare Energien fließen in die Festlegung der Umweltziele mit ein. Dadurch wollen wir unserer Verpflichtung zur Sicherstellung von Energien sowie der Einhaltung der gesetzlichen Forderungen nachkommen.

Die wichtigsten Informationen wollen wir an die Mitarbeiter weitergeben, denn sie sind mit in den Energieeffizienzprozess eingebunden. Die Aktualität der Energiepolitik wird im Management-reviewbericht bewertet.

Ausblick zur Umwelt- und Energiepolitik

Seit Beginn der Einführung eines UMS galt es, nicht nur unseren Kunden und Partnern ein zusätzliches Argument für eine langfristige Zusammenarbeit zu bieten, sondern auch das eigene Umweltbewusstsein weiter zu verstärken.

Mit der Veröffentlichung unserer Umwelterklärung geben wir Einblick in den Umweltschutz unseres Unternehmens. Somit sind Informationen zu umweltrelevanten Daten, Änderungen und Maßnahmen für die Öffentlichkeit frei zugänglich.

Durch dieses Handeln sollen auch zukünftige Generationen Perspektiven haben, die nicht nur aus Altlastenbeseitigung bestehen.

Arbeitssicherheitspolitik

Neben der Qualitäts- und Umweltpolitik ist die Arbeitssicherheitspolitik ein wichtiger Pfeiler des TQM-Systems² unserer Firma. Um die Funktion dieses TQM-Systems zu gewährleisten, sind gesunde und motivierte Mitarbeiter eine der wichtigsten Voraussetzungen. Damit dies erreicht wird, müssen jedoch bestimmte gesetzliche und persönliche Anforderungen durch die Geschäftsleitung (GL) vorgegeben und auch umgesetzt werden.

Durch Informationen und Schulungen möchten wir unsere Mitarbeiter vor Schäden schützen. Neben dem Schutz wollen wir dazu beitragen, dass jeder im Sinne der Arbeitssicherheit arbeitet und handelt – denn Unfälle vermeiden ist besser und einfacher als Unfallfolgen oder später auftretende Folgeschäden zu beheben.

Die Arbeitsumgebung sowie die Arbeitsplatzgestaltung müssen bei der Arbeitssicherheit ebenfalls berücksichtigt werden.³

Um Neuerungen oder Anpassungen von Rahmenbedingungen berücksichtigen zu können, werden regelmäßig die BGHM, der Betriebsarzt, aber auch diverse Tools zur Überwachung hinzugezogen bzw. eingesetzt.

Sensibilisierung der Mitarbeiter zu der Unternehmenspolitik

Durch regelmäßige Informationen und jährliche Schulungen in den zuvor genannten Bereichen möchten wir unsere Mitarbeiter sensibilisieren sowie dazu motivieren, im Sinne der Qualitätspolitik, der Umwelt- und Energiepolitik sowie der Arbeitssicherheitspolitik zu handeln.

Weiter sollen nach Möglichkeit sämtliche Prozesse verbessert werden. Diese Verbesserungen werden regelmäßig auf ihre Wirksamkeit hin überprüft.

Doch der Umweltschutz geht weit über den Beruf hinaus und sollte daher grundsätzlich auch im privaten Alltag präsent sein. Durch das Aushändigen von Publikationen wie auch Aushängen von Fachartikeln im Betrieb möchte die GL die Möglichkeit bieten, sich stets zur Nachhaltigkeit informieren zu können.

Im Internet bietet sich zudem die Website *Nachhaltig handeln* des Landes Baden-Württemberg an: nachhaltigkeitsstrategie.de

² Das TQM-System beinhaltet innerhalb des Unternehmens sämtlich geführte Managementsysteme, dazu gehören unter anderem das Qualitäts-, Umwelt-, Energie- und Risikomanagement.

³ Detaillierte Angaben zur Arbeitssicherheit sind unter PB_U2_GL_Personal & Wissen sowie PB_U2_GL_Management der Ressourcen beschrieben.

Umweltmanagementsystem

Das nach EMAS validierte Umweltmanagementsystem DIN EN ISO 14000 ist neben dem nach DIN EN ISO 9001 zertifizierten Qualitätsmanagementsystem die Grundlage für eine wirtschaftliche Fertigung sowie für unser erfolgreiches und nachhaltiges Handeln.

Mit Hilfe des UMS werden umweltrelevante Tätigkeiten und Prozesse überwacht und gelenkt. Gemeinsam mit anderen Managementsystemen bildet es das TQM-System.

Wie auch in den anderen Managementsystemen gilt der risikobasierte Ansatz. Dadurch sollen Risiken und Chancen identifiziert wie auch analysiert werden, um frühzeitig Maßnahmen einleiten zu können. Das Energiemanagement wird durch EMAS abgedeckt und nicht separat nach DIN EN ISO 50001 zertifiziert.

Neben der Einhaltung von Normen gilt es, die interessierten Parteien (Stakeholder) zu berücksichtigen. Dazu zählen unter anderem Mitarbeiter, Kunden, Behörden, Lieferanten, Anwohner etc.

Bei Rommel Präzisionsdrehteile GmbH ist die Beachtung von Gesetzen/Forderungen sowie das Zufriedenstellen der interessierten Parteien von gleicher Bedeutung wie die ökologischen Aspekte.

Die Öko-Bilanz wird durch die jährliche Datenermittlung der Kernindikatoren (s. Kernindikatoren, S. 20) gebildet. Diese Vergleichszahlen und die Ergebnisse der internen Umweltbetriebsprüfung sind die Grundlagen zur kontinuierlichen Verbesserung und Überprüfung unserer Umweltpolitik, unserer Umweltziele und unserer Umweltprogramme.

Die GL⁴ ist für die Funktion und Aufrechterhaltung des UMS verantwortlich. Weiter legt sie die Ziele zur Realisierung der Umweltschutzmaßnahmen fest, benennt die Verantwortlichen und stellt die dafür erforderlichen Mittel bereit.

Der Umweltmanagementbeauftragte (UMB) wird von allen Mitarbeitern nach bestem Wissen und Gewissen unterstützt. Sämtliche umweltrelevante 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. Der UM-Beauftragte ist für sämtliche externe Anfragen zuständig und zieht bei Bedarf externe Berater bzw. Experten zu Rate.

In regelmäßigen Abständen (mind. 1-mal jährlich) wird das UMS sowohl durch interne als auch durch externe Audits auf seine Wirksamkeit hin überprüft. Alle drei Jahre findet die Validierung durch einen externen Umweltgutachter statt. Notwendige Korrekturmaßnahmen werden festgelegt und schnellstmöglich umgesetzt. Die Öffentlichkeit wird durch die Umwelterklärung informiert, wobei diese alle drei Jahre neu erstellt wird und bei der Validierungsprüfung von dem externen Umweltgutachter abgenommen wird.⁵

Sämtliche Mitarbeiter werden dazu motiviert, sich nicht nur aktiv am betrieblichen Umweltschutz zu beteiligen, sondern dies auch nach Möglichkeit in ihr Privatleben mit zu übernehmen.⁶

⁴ Die GL nimmt gleichzeitig die Position des UM-Beauftragten ein – siehe Organigramm auf Seite 7.

⁵ Neben der Neuerstellung wird die Umwelterklärung jährlich aktualisiert und die Umweltbilanzzahlen der Vorjahre veröffentlicht.

⁶ (siehe unter Sensibilisierung in unserer Umweltpolitik)

Bedeutende Umweltaspekte

Um die Umweltverträglichkeit von Fertigungsverfahren und den daraus entstehenden Produkten bewerten zu können, müssen die umweltrelevanten Verbrauchszahlen (Umweltbilanzzahlen) mengenmäßig erfasst werden. Eine solche Öko-Bilanz sollte aber immer im proportionalen Vergleich bewertet werden. Als Referenz dient der Jahresumsatz wie auch der Output (gefertigte Teile) (Abb. 1). Bei dem Vergleich der Verbrauchszahlen bzw. der Verbrauchsmengen müssen eventuelle Produktionsänderungen bzw. Produktionsschwankungen wie auch die Wertschöpfung mitberücksichtigt werden.

Die weltweite Verknappung von Ressourcen sollte allein schon zur Bildung einer nachhaltigen Denkweise zum sorgfältigen Umgang mit den zur Verfügung stehenden Rohstoffen führen. Ein wichtiger Bestandteil des Umweltmanagements ist daher die Erfassung und Bewertung von bedeutenden Umweltaspekten. Diese Umweltaspekte werden hierbei in direkte und indirekte unterschieden.

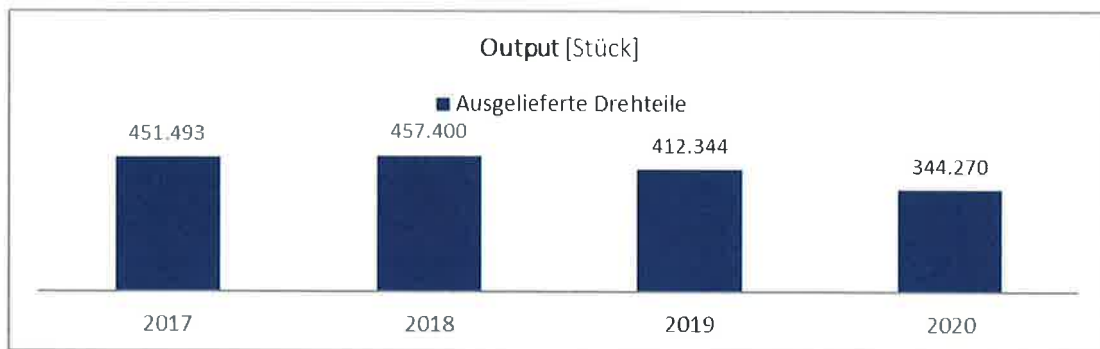


Abb. 1: Gefertigte Teile (Output)

Direkte Umweltaspekte

Rohstoffe

In der Fertigung werden hauptsächlich Eisen- und Nichteisenmetalle spanend bearbeitet (Abb. 2). Da wir als reines Dienstleistungsunternehmen tätig sind, werden uns die zu verwendenden Metalle von unseren Kunden vorgegeben. Der Einsatz (Abmessung und Menge) ergibt sich anhand der bestellten Produkte, die ausschließlich nach Kundenvorgaben gefertigt werden. Besteht die Alternative z.B. Einsatz eines kleineren Materialdurchmessers, wird dies auf Grund der Materialeinsparung realisiert. Auf Grund der explosionsartigen Preissteigerungen seit Januar 2021, ist die Rohstoffeinsparung auch unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten sehr wichtig.

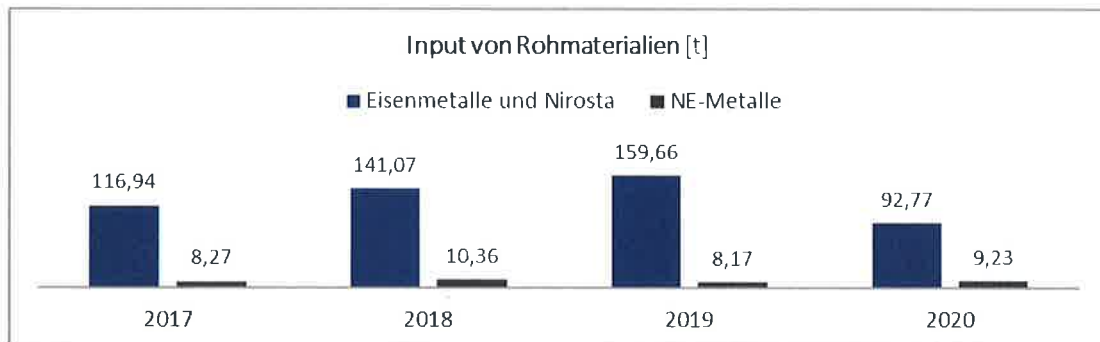


Abb. 2: Rohstoffeinsatz (Input), Übersicht und Entwicklung

Der kontinuierlich steigende Rohstoffeinsatz der letzten Jahre lässt sich unter anderem an der Menge der gefertigten Drehteile begründen. Allerdings haben auch die technischen Eigenschaften der jeweiligen Bauteile einen großen Einfluss auf diesen Input.

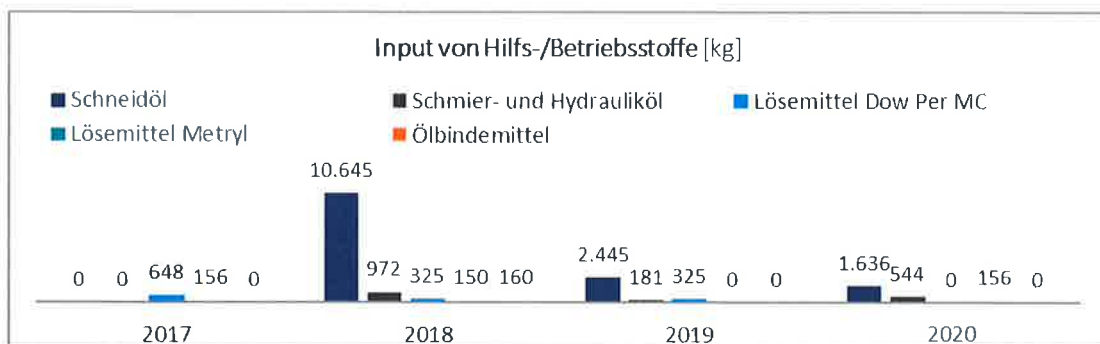


Abb. 3: Einsatz von Hilfs-/Betriebsstoffen (Input), Übersicht und Entwicklung

Der hohe Input an Schneidöl im Geschäftsjahr 2018 lässt sich auf die Umstellung von dem mineralöhlhaltigen Kühlschmierstoff auf ein GTL-Öl zurückführen (Abb. 3). Auch der im letzten Geschäftsjahr 2019 noch etwas erhöhte Wert lässt sich in der Anschaffung einer zweiten zentralen Ölzentrale (Vakuumrotationsfilter) begründen.

Bei den am Ende der Prozesskette eingesetzten Verpackungsmaterialien⁷ wird auf die Verwendung von nachwachsenden Rohstoffen geachtet wie auch auf die Verwendung von Mehrwegverpackungen und eine umweltfreundliche Entsorgung bzw. eine Wiederaufbereitung (Recycling).

⁷ Kartonagen, Kunststoffe

Gefahrstoffe

Während der zerspanenden Bearbeitung und den nachfolgenden Arbeitsschritten, bspw. der Reinigung, werden Betriebs-/Hilfsstoffe⁸ und Reinigungsmittel⁹ eingesetzt. Die umweltgefährdenden Gefahrstoffe gilt es ordnungsgemäß zu lagern und in einem Gefahrstoffkataster zu erfassen wie auch regelmäßig zu bewerten. Bei der Bewertung gilt es zudem, alternative Stoffe ausfindig zu machen und diese nach einer entsprechenden Beurteilung einzusetzen.

Um potenzielle Gefahren zu minimieren, werden die Mitarbeiter regelmäßig zum Umgang mit Gefahrstoffen geschult. Zusätzlich wird durch Arbeitsanweisungen, Betriebsanweisungen und Sicherheitsdatenblätter auf eine sachgemäße Handhabung hingewiesen. Weiter wurde ein Notfallplan mit Datenblättern, Lagerort und Lagermenge erstellt. Dieser ist jederzeit einsehbar und liegt zudem der örtlichen Feuerwehr vor, um im Schadensfall schnell und fachgerecht reagieren zu können.

Der Verbrauch der eingesetzten Hilfs-/Betriebsstoffe ist der Abb. 2 (S. 13) zu entnehmen.

Abfall

Ein besonders wichtiger Umweltaspekt sind die Abfälle. Diese gilt es zu vermeiden bzw. so gering wie möglich zu halten. Aufgrund der Kundenvorgaben durch Zeichnungen können konstruktive Bauteilanpassungen zur Rohstoffeinsparung jedoch nur selten realisiert werden. Mögliche Einsparungen reduzieren sich meist auf die Auswahl optimaler Abmessungen sowie einen möglichst maximalen Output an Stückzahlen je Rohmaterial¹⁰.

Entstandene Abfälle werden konsequent getrennt und sachgerecht entsorgt. Zur Entsorgung und Verwertung der Abfälle werden ausschließlich zertifizierte Entsorgungsfachbetriebe beauftragt. Dabei gilt es, die Abfälle in „gefährlich“, „nicht gefährlich“ sowie „nicht wiederverwertbar“ und „verwertbar“ zu unterscheiden.

Abb. 4 zeigt die Gesamtübersicht aller Abfälle von 2016-2019. Das erhöhte Abfallaufkommen von entsorgungspflichtigen Medien (Abb. 5) lässt sich darin begründen, dass der Tank für Altöl geleert werden musste. Dies ist ca. alle vier bis fünf Jahre notwendig.

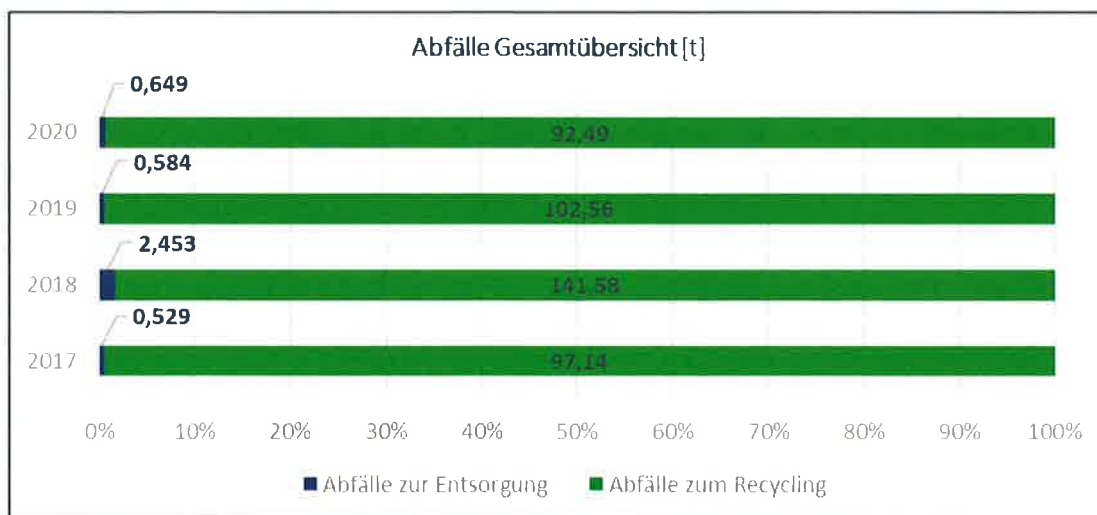
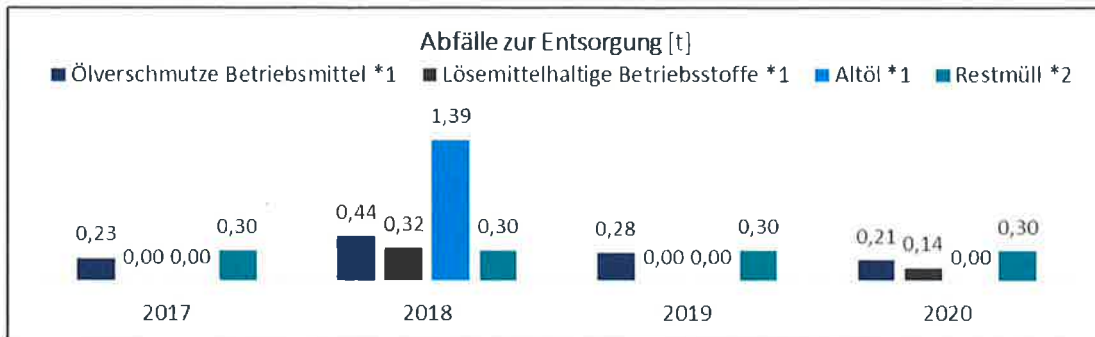


Abb. 4: Abfallaufkommen (Output), Gesamtübersicht

⁸ Kühlschmier- und Hydrauliköle

⁹ Tetrachlorethen

¹⁰ Rohmaterial = Rundstäbe mit einer Länge von ca. 3 Metern



*1 gefährliche Abfälle *2 nicht gefährliche Abfälle

Abb. 5: Abfälle zur Entsorgung (Output)

Gefährliche Abfälle, zu denen unter anderem ölhaltige Betriebsmittel, Lösemittel etc. zählen, fallen normalerweise niedrig aus. 2018 entstand durch Mehrarbeit ein erhöhtes Abfallaufkommen. Hinzu kommt ein Austausch des Lösemittels oder die Entsorgung von Altöl (ebenfalls im Jahr 2018), was sich negativ auf das Abfallaufkommen auswirkt. Ab 2019 konnten wieder normale Werte verzeichnet werden.

Recycling

Unsere Metallabfälle werden vor der Entsorgung zerkleinert (Volumenreduzierung bis zu 50 %) und anschließend entölt, um sie später besser neu erschmelzen zu können. Zudem kann das durch eine Filteranlage¹¹ zurückgewonnene und gereinigte Kühlschmieröl dem Fertigungskreislauf zu 100 % zurückgeführt werden. Dadurch werden die Wechselzyklen des Kühlschmieröls erheblich verlängert und dementsprechend die Menge des Sonderabfalls (Altöl) auf nahezu „Null“ reduziert.

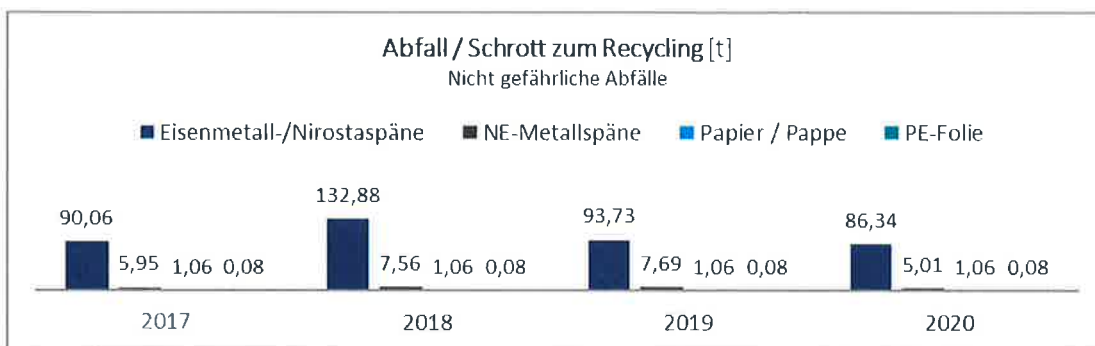


Abb. 6: Abfall zum Recycling (Output)

Auch das eingesetzte Lösemittel Tetrachlorethylen zur Teilereinigung wird wieder aufbereitet/destilliert. Durch das Destillieren wurde der jährliche Lösemittelverbrauch um 60-70 % reduziert.

Bezüglich der stark gestiegenen Rohstoffpreise im Jahr 2021, macht eine Aufarbeitung bzw. Rückgewinnung vorhandener Rohstoffe immer mehr Sinn. Die Rückführung in den Kreislauf steht für Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung und wird in Zukunft ein immer wichtigerer Punkt zum Erreichen der Klimaziele. Zudem sind viele Rohstoffe nicht unendlich und irgendwann erschöpft.

¹¹ Die Filteranlage funktioniert durch reine Zentrifugalkräfte und benötigt kein Filtermaterial (kein zusätzlicher Abfall)

Emissionen und Immissionen

Eine der relevanten Emissionsquellen sind die eingesetzten **Lösemittel**. Diese werden zur Reinigung/Entfettung der Drehteile bzw. Werkzeuge sowie bei Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzt. Um die Gefahr des Einatmens von Dämpfen möglichst zu verringern, stehen in der gesamten Fertigung sog. Absorberschranke mit Spezialbehältern zur Verfügung.

Durch den Einsatz einer geschlossenen Lösemittel-Reinigungsanlage und eines Kaltreinigers¹² konnten die Brandgefahr, die Emissionen und Immissionen erheblich verringert werden.

Die im Jahr 2003 beim Landratsamt Ludwigsburg angezeigte CKW-Anlage wird jährlich einer Überprüfung nach der 2. BImSchV unterzogen. Die Grenzwerte werden stets eingehalten. Da der Gesamtjahresverbrauch des Lösemittels Tetrachlorethylen in unserem Unternehmen deutlich unter einer Tonne liegt, greift die VOC-Richtlinie nicht.

Durch die Zerspanung entstehender **Ölnebel** wird durch elektrostatische Ölnebelabsauganlagen¹³ weitestgehend reduziert. Ein weiterer Effekt der Absauganlagen ist das Abführen der entstandenen warmen Luft. Diese wird in den Sommermonaten ohne Luftverunreinigungen der Umwelt zugeführt und im Winter zum Heizen der Fertigungshalle zurückgeführt.

Das gereinigte Kühlschmieröl wird über Wärmetauscher gekühlt und die daraus gewonnene Abwärme in der kalten Jahreszeit zur Heizungsunterstützung eingesetzt.

Die Einhaltung von Grenzen des durch den Fertigungsbetrieb entstehenden **Lärms** wird durch Messungen der Berufsgenossenschaft Holz und Metall (BGHM) überprüft bzw. gemessen.

Um lärmbedingten Berufskrankheiten vorzubeugen, steht allen Mitarbeitern wie auch externen Arbeitskräften Gehörschutz (Einweg) zur Verfügung. Für Mitarbeiter mit einem unbefristeten Arbeitsvertrag oder einem mehrjährigen Zeitarbeitsvertrag wird ein eigens angepasster Gehörschutz durch ein Fachunternehmen angefertigt.

Die Immissionsrichtwerte nach TA-Lärm für Orte außerhalb von Gebäuden in Gewerbegebieten betragen tags 65 dB(A) und nachts 50 dB(A). Diese Grenzwerte wie auch weitere Vorgaben durch TA-Luft und LärmVibrationsArbSchV werden eingehalten.

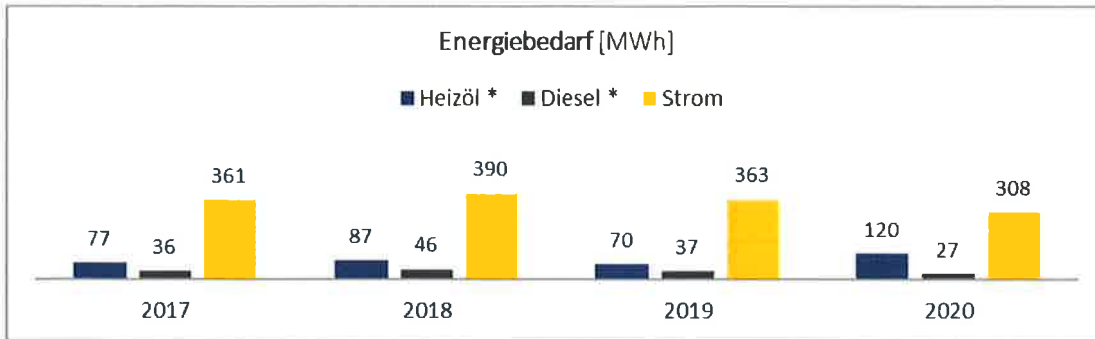
Energie

Zum Betreiben der Fertigungsmaschinen wird ausschließlich elektrischer **Strom** benötigt. Der Stromverbrauch (Abb. 7) ist dabei stark von der Maschinenauslastung sowie der -laufzeit abhängig. Diese Faktoren hängen wiederum von der Auftragslage bis hin zu den einzelnen Bauteilanforderungen ab. Um die Effektivität zu steigern, greifen kontinuierliche Verbesserungsprozesse (KVP). Dazu zählen bspw. die Reduzierung von Leerlaufzeiten, die Reduzierung von Ausschussteilen, der Einsatz von besseren Werkzeugen usw.

Der bezogene Strom stammt zu 100 % aus erneuerbaren Energien und wird zu 100 % klimaneutral gewonnen. Dadurch konnte der CO₂-Ausstoß um ca. 80 % reduziert werden. Eine weitere Reduzierung des CO₂-Ausstoßes von etwa 30.000 kg/Jahr wird durch die Montage und Inbetriebnahme einer eigenen Photovoltaikanlage mit 51,75 kWp umgesetzt (Abb. 8).

¹² Gefahrenhinweis H226, H304, H413 bzw. R53, R65 und R66

¹³ Die Anlagen gliedern sich in zwei kleinere (maschinengebundene) und drei große (zentrale) Anlagen



*Umrechnung von l in MWh, Umrechnungsfaktorgemäß UBA

Abb. 7: Energieverbrauch (Input)

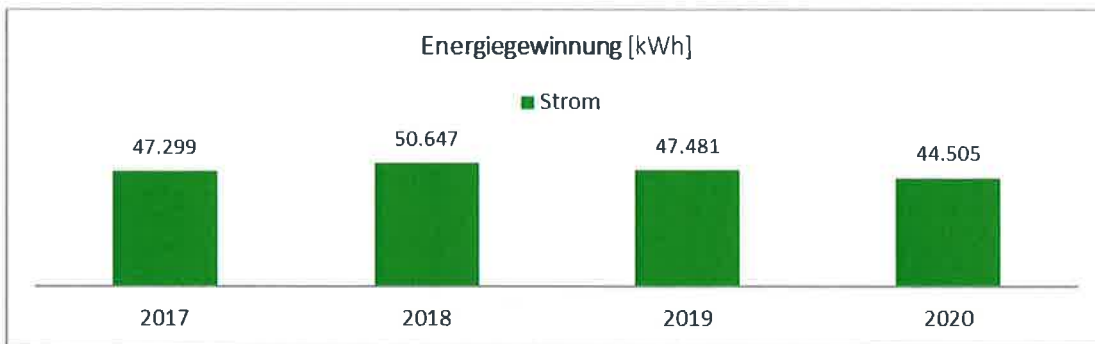


Abb. 8: Energiegewinnung durch eine PV-Anlage (Input)

Die Ölheizung wird zum Heizen der Büro- und Sozialräume bzw. an Wochenenden in der Fertigungshalle eingesetzt. Während des Fertigungsbetriebs wird mithilfe von Wärmetauschern die entstehende Abwärme zum Heizen der Halle eingesetzt. Ebenfalls wird die warme Abluft der Reinigungsanlage elektrostatisch gefiltert und in den Wintermonaten über drei Gebläse ebenfalls dem Fertigungsbereich zurückgeführt. Dadurch entsteht eine weitere CO₂-Einsparung von 30-40 %.

Durch das Betreiben der Ölheizung sowie durch den Fuhrpark kommt es zu einem CO₂-Ausstoß. Das permanente Ziel besteht darin, wie im Jahr 2014, mehr CO₂ einzusparen als zu verursachen. Dies hängt jedoch unter anderem vom Ertrag der Photovoltaikanlage ab (Abb. 9).

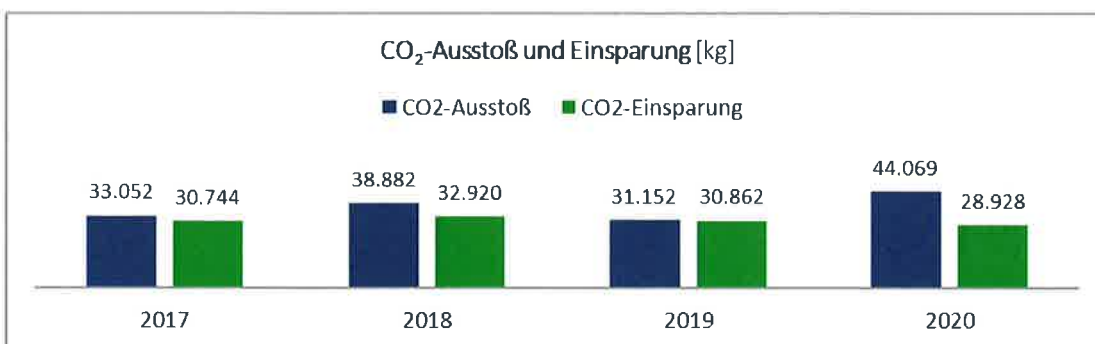


Abb. 9: CO₂-Ausstoß und Einsparung (Output)

Wasser und Abwasser

Frischwasser wird aus dem öffentlichen Wassernetz bezogen. Der Wasserverbrauch entsteht zum größten Teil durch die sanitären Anlagen. Somit ist der Verbrauch auf die Anzahl der Beschäftigten und die Fertigungsauslastung zurückzuführen.

Für die Reinigung der Fertigungsflächen sowie für die Pflege des Fuhrparks und die Bewässerung der Grünanlage wird ausschließlich gesammeltes Regenwasser aus einer Zisterne verwendet.

Durch die Fertigung direkt entsteht hingegen kein Abwasser. Das zum größten Teil von den sanitären Anlagen stammende Abwasser wird über die kommunale Kanalisation der örtlichen Kläranlage zugeführt.



Abb. 10: Wasserverbrauch (Output)

Sämtliche wassergefährdende Stoffe werden in Metallwannen gelagert, um eine Gefährdung des Bodens und des Grundwassers durch Öl zu verhindern. Zudem stehen alle Fertigungsmaschinen in Auffangwannen und/oder auf einem flüssigkeitsundurchlässigen Epoxidharzboden. Im Falle eines Unfalls verhindert Ölbindemittel und ein regelmäßig gewarteter Ölabscheider das Eindringen von Ölen in die Kanalisation.

Transport

Hauptsächlich findet der Transport von Warensendungen über Speditionen statt. Durch die Zusammenarbeit mit Transportunternehmen sollen besonders kleine Lieferungen trotzdem verhältnismäßig umweltfreundlich ausgeliefert werden können. Generell wird bei allen Auslieferungen darauf geachtet, dass verschiedene Lieferungen für unterschiedliche Kunden mit einer Abholung verschickt werden.

Der Standort von Rommel Präzisionsdrehteile GmbH liegt ca. 7 km von der Autobahn A81 entfernt. Kann aufgrund von Lieferzeiten o. ä. keine Spedition beauftragt werden, werden diese Lieferungen im Umkreis von 100 km mit einem Diesel-Kraftfahrzeug (EURO 5 und EURO 6) ausgeliefert.

Zum innerbetrieblichen Transport werden Hubgeräte sowie ein Gabelstapler mit umweltfreundlichen Elektromotoren eingesetzt.

Auftragsvergabe

Bei der Vergabe von Aufträgen an externe Firmen wie bspw. Oberflächenbehandlung von Bauteilen, aber auch Maschinenherstellern, Anlagenbauern etc. wird möglichst auf regionale Fachbetriebe geachtet.

Indirekte Umweltaspekte

Verpackung

Bei Bestellungen wie auch bei Versendungen wird stets darauf geachtet, Mehrwegverpackungen einzusetzen. Gibt es intern und/oder extern ein Verbesserungspotenzial zur Verpackung, wird darauf hingewiesen und ggf. Vereinbarungen mit Kunden und Lieferanten getroffen z. B. durch Anliefervorschriften zur Verwendung von Mehrwegverpackungen.

Gesetzliche Vorgaben

Die Beachtung und Einhaltung sowie Umsetzung von gesetzlichen Vorgaben wird regelmäßig überprüft. Kommt es zu Änderungen oder Unklarheiten, wird ggf. zur Unterstützung ein Sachverständiger hinzugezogen.

Als überwachungspflichtige Anlage gilt die EVT-Reinigungsanlage. Bei der jährlich stattfindenden Überprüfung wird die Einhaltung der Grenzwerte überprüft und bestätigt.

Bestellungen

Bestellungen werden nach Möglichkeit so erteilt, dass diese von den Lieferanten zusammengefasst werden können. So kann bspw. nach Absprache ein Materiallieferant mehrere Bestellungen zu einer Lieferung zusammenfassen und muss unsere Firma z. B. nur einmal statt mehrmals anfahren.

Material- und Rohstofflieferungen

Bei der Auswahl von Lieferanten und bei Bestellungen wird darauf hingewiesen bzw. vorgegeben, dass die Materialien und Rohstoffe den folgenden Anforderungen entsprechen müssen:

- Umgang mit Konfliktmineralien – *Conflict Minerals Dodd-Frank Act*
- Europäische Chemikalienverordnung zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe – *Regulation concerning the Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of CHemicals (REACH)*
- Europäische Richtlinie 2011/65/EU – *Restriction of Hazardous Substances (RoHS)*

Kernindikatoren

Kernindikatoren		2017	2018	2019	2020	Einheit
Energie	Strom	360,89	389,59	363,41	307,63	MWh
	Heizöl	76,64	87,06	69,73	120,34	MWh
	Diesel	35,76	45,68	36,62	26,51	MWh
Gesamtenergie		473,29	522,33	469,76	454,48	MWh
Energie erneuerbar	Strom	360,89	389,59	363,41	307,63	MWh
	PV-Anlage	47,30	50,65	47,48	44,50	MWh
	Treibstoff regen.	1,88	2,40	2,56	1,86	MWh
Energie erneuerbar Gesamt		410,07	442,63	413,45	353,99	MWh
Materialeffizienz	Metalle	125,20	151,43	167,83	102,00	t
Wasserverbrauch	Trinkwasser	98,00	114,00	138,00	100,00	m ³
Biodiversität/Fläche	Gesamtfläche	3.200,00	3.200,00	3.200,00	3.200,00	m ² bF
	bebaute Fläche	1.100,00	1.100,00	1.100,00	1.100,00	m ²
	sonstige versiegelte Fläche	1.483,00	1.483,00	1.483,00	1.483,00	m ²
	Grünfläche	617,00	617,00	617,00	617,00	m ²
	Naturnahe Fläche (nicht am Standort)	0,00	0,00	0,00	0,00	m ²
Abfall	Abfall gefährlich	0,19	0,44	0,28	0,21	t
	Abfall gesamt	97,63	142,32	103,15	93,05	t
Emission	CO ₂ -Erzeugung	33,05	38,88	31,15	44,07	t
	CO ₂ -Einsparung	-30,74	-32,92	-30,86	-28,93	t
	Gesamt errechnet	2,31	5,97	0,29	15,14	t
B-Wert	Umsatz	1,95	2,18	2,10	1,81	Mio.€

Tab. 1 - Kernindikatoren 2017-2020

R-Werte		2017	2018	2019	2020	Einheit
Energie	Strom	185,07	178,71	173,05	169,96	MWh/B-Wert
	Heizöl	39,30	39,94	33,20	66,49	MWh/B-Wert
	Diesel	18,34	20,95	17,44	14,65	MWh/B-Wert
Gesamtenergie		242,71	239,60	223,69	251,10	MWh/B-Wert
Energie erneuerbar	Strom	185,07	178,71	173,05	169,96	MWh/B-Wert
	PV-Anlage	24,26	23,23	22,61	24,59	MWh/B-Wert
	Treibstoff regen.	0,96	1,10	1,22	1,03	MWh/B-Wert
Energie erneuerbar Gesamt		210,29	203,04	196,88	195,58	MWh/B-Wert
Materialeffizienz	Metalle	64,21	69,46	79,92	56,35	t/B-Wert
Wasserverbrauch	Trinkwasser	50,26	52,29	65,71	55,25	m ³ /B-Wert
Biodiversität	Gesamtfläche	1.641,03	1.467,89	1.523,81	1.767,96	m ² bF/B-Wert
	bebaute Fläche	564,10	504,59	523,81	607,73	m ² /B-Wert
	sonstige versiegelte Fläche	760,51	680,28	706,19	819,34	m ² /B-Wert
	Grünfläche	316,41	283,03	293,81	340,88	m ² /B-Wert
	Naturnahe Fläche (nicht am Standort)	0,00	0,00	0,00	0,00	m ² /B-Wert
Abfall	Abfall gefährlich	0,10	0,20	0,14	0,12	t/B-Wert
	Abfall gesamt	49,48	64,76	48,57	50,78	t/B-Wert
Emission	CO ₂ -Erzeugung	16,95	17,84	14,83	24,35	t/B-Wert
	CO ₂ -Einsparung	-15,77	-15,10	-14,70	-15,98	t/B-Wert
	Gesamt errechnet	1,19	2,74	0,14	8,37	t/B-Wert

Tab. 2 - R-Werte 2017-2020

Risiken und Chancen

Risiken und Chancen werden in einem Katalog dokumentiert und bewertet. Der Katalog beinhaltet sämtliche Themen, welche das Unternehmen betreffen. Der Katalog wird regelmäßig überprüft und aktualisiert.

Für eine bessere Übersichtlichkeit wurden einzelne Punkte in der nachfolgenden Matrix komprimiert und gegenübergestellt.

Anhand der Matrix gilt es, Maßnahmen nach ihrer Dringlichkeit wie auch Wichtigkeit zu beurteilen, frühzeitig Risiken reduzieren zu können, aber auch Chancen zu erkennen und sich dadurch zu verbessern.

Unternehmensanalyse (intern)

Stärken <ul style="list-style-type: none">1. Maßnahmen zur Ressourcenschonung2. Streben nach stetiger Optimierung von Prozessen und Anlagen	Schwächen <ul style="list-style-type: none">3. Energiebedarf4. Einsatz von Gefahrstoffen
Chancen <ul style="list-style-type: none">5. Erweiterung der Maßnahmen zur Ressourcenschonung6. Einsatz alternativer und neuer Technologien	Risiken <ul style="list-style-type: none">7. Verschärfung im Umweltrecht8. Rückläufiges Angebot bei der Oberflächenbehandlung9. Beschwerden aufgrund von Lärm außerhalb des Gebäudes (Anwohner)

Umfeldanalyse (extern)

Energiebedarf und Streben nach stetiger Optimierung von Prozessen und Anlagen

Bei Neubeschaffungen von Maschinen und Anlagen wird auf den Einsatz von effizienten Antrieben wie auch frequenzgeregelter Pumpen geachtet. Aufgrund des Einsatzes von leistungsfähigeren CNC-Drehmaschinen (höhere Vorschübe, höhere Drehzahlen, mehr Achsen) nimmt der Energiebedarf jedoch zu.

Einsatz von Gefahrstoffen

Zur Bauteilreinigung wird in einer geschlossenen Anlage das Lösemittel Tetrachlorethylen eingesetzt. Aufgrund unserer vielseitigen Anforderungen zur Bauteilreinigung ist für Tetrachlorethylen nach wie vor kein alternatives Produkt verfügbar. Versuche mit Reinigungsmitteln auf Wasserbasis waren nicht bis dato erfolgreich.

Durch die Teilnahme an Fachseminaren, Messen und dem regelmäßigen Austausch mit Experten wird der Einsatz von Alternativen erfragt.

Verschärfung im Umweltrecht

Neue und strengere Gesetze erfordern oftmals einen höheren bürokratischen Aufwand. Die erforderlichen Maßnahmen, um die Anforderungen zukünftig erfüllen zu können, sind zudem oftmals sehr kostenintensiv.

Ergebnisse aus dem Umweltprogramm von 2017-2019

Umweltziel/Maßnahmen	Termin	Verantwortlich	Status
Energieeffizienz – Reduzierung/Optimierung des Energieverbrauchs			
1. Maßnahme Austausch aller Leuchtstoffröhren durch LED-Leuchtmittel	2018	GL	erledigt
2. Maßnahme Inbetriebnahme (Ersatzbeschaffung) von zwei ölgeschmierten Schraubenkompressoren mit zentraler Steuerung	2018	GL	erledigt
3. Maßnahme Inbetriebnahme eines weiteren zentralen Vakuumrotationsfilters, mit Frequenz gesteuerten Pumpen (ersetzt wurden zwei kleinere Filteranlagen direkt an den Maschinen)	2019	GL	erledigt
Ressourcenschonung – Kühlschmierstoff			
1. Maßnahme Testung eines neuen Kühlschmieröls (GTL)	2017/ 2018	GL/UMB	erledigt
2. Maßnahme Umstellung auf ein GTL-Kühlschmieröl	2018	GL/UMB	erledigt
Ressourcenschonung – Abfall (Metallabfälle effektiver verwerten)			
1. Maßnahme Inbetriebnahme von Spänezerkleinerern direkt an den Fertigungsmaschinen → Vorab Testphase an einer Maschine <u>Ergebnis:</u> Ein Zerkleinerer direkt an der Maschine stellt eine weitere Störquelle dar. Zudem gibt es mit den zerkleinerten Spänen Probleme bei der Bearbeitung mit der zentralen Zerkleinerungsanlage (ARP).	ab 2018	GL/UMB	gestrichen
Materialeffizienz – Reduzierung des Papierverbrauchs			
1. Maßnahme Einführung eines Datenmanagementsystems (DMS)	2019	GL	erledigt (in ERP integriert)
2. Maßnahme Erweiterung/Neuanschaffung des ERP-Systems	2019	GL	erledigt
3. Maßnahme Einführung einer Maschinendatenerfassung (MDE)	2019	GL	Erledigt (Testphase)
Immissionsreduzierung – Lärm			
1. Maßnahme	2018	GL/UMB	erledigt

Messung von Lärmpegel durch die BGHM
(Grundlage für einzuleitende Maßnahmen)
Tab. 3: Umweltprogramm 2017-2019



Umweltprogramm

Materialeffizienz - Reduzierung des Papierverbrauchs

Maßnahmen	Effekt						Termin	Budget	GL	Verantwortlich			Bemerkung	Status
	Q	U	AS	P	R	F				QMB	UMB	ASB		
1. Maßnahme Einführung eines Datenmanagementsystems (DMS) >> Es müssen nicht mehr alle Dokumente ausgedruckt werden, da diese in der Fertigung über Terminals eingesehen werden können Verbrauch 2016: ca. 25.000 Blatt Verbrauch 2017: ca. 27.500 Blatt Verbrauch 2018: keine Auswertung vorliegend Verbrauch 2019: keine Auswertung vorliegend	✓	✓					2019/2020	25.000-€	✓				Ist-Kosten: 2.750 € siehe auch Unternehmensprogramm (Digitalisierung) Umsetzung abgeschlossen, Ziel jedoch noch nicht erreicht (Mit aktueller Lösung nicht realisierbar) Auswertung zeigt keinen Nutzen auf. Verbrauch abhängig der anfallenden Dokumente, welche gedruckt werden müssen. Auch Fertigungsdokumente müssen laut Softwareanbieter weiterhin gedruckt werden	erledigt gestrichen
2. Maßnahme Erweiterung/Neuanschaffung des ERP-Systems >> ERP-System soll die Basis der Lagerhaltung sowie weiterer Systemen (MDE, CAQ, etc.) bieten >> Schritt Richtung "papierloser Fertigung"	✓	✓					2020-2022	50.000 €	✓	✓			siehe auch Unternehmensprogramm (Digitalisierung) Das ERP-System kann noch nicht vollständig eingesetzt werden, da noch entsprechende Anpassungen vorgenommen werden müssen.	erledigt Umsetzungsphase
3. Maßnahme Einführung einer Maschinendatenerfassung (MDE) >> elektronische Erfassung von Stückzahlen, Ausschussmengen, Ermittlung von ungeplanten Stillstandzeiten/Störungen >> Effizienzsteigerung und Abfallsparung >> Papierlose Rückmeldung von Fertigungs-/Qualitätsdaten	✓	✓	✓	✓	✓	✓	2020/2022		✓	✓	✓		2. Phase der Softwareeinführung	erledigt erledigt Fertigphase Fertigphase

Effekt: Q = Qualitätseffekt U = Umweltaspekt AS = Arbeitssicherheitseffekt P = Personaleffekt R = Rechseffekt F = Finanzerfekt

Verantwortlich: GL = Geschäftsleitung QMB = Qualitätsmanagementbeauftragter UMB = Umweltmanagementbeauftragter ASB = Arbeitssicherheitsbeauftragter MA = Mitarbeiter

Tab. 4: Umweltprogramm 1/2 (als Bild eingefügt)

Weitere Maßnahmen und Ziele (Energieeffizienz und Arbeitssicherheit)

Maßnahmen >> Ziele	Effekt						Termin	Budget	Verantwortlich			Bemerkung	Status
	Q	U	AS	P	R	F			GL	QMB	UMB		
1. Maßnahme Anpassung/Neubeschaffung einer Absauganlage >> Optimierung der Nutzung der Abwärme (Maschinen) zur Heizungsunterstützung >> Prüfung einer Klimatisierung im Sommer	✓	✓	✓				2021/2022	80.000 €	✓	✓			offen
2. Maßnahme Prüfung einer neuen Heizungsanlage (mit erneuerbaren Energien) >> Reduktion CO ₂ -Ausstoß >> Effizientere Technologien	✓			✓	✓		2022						offen
3. Maßnahme Erneute Prüfung eines Einsatzes von eSaver >> Reduzierung des Energieverbrauchs um 10-20 % Die Anschaffung wurde 2015 bereits überprüft, jedoch gestrichen, da der eSaver bei zum Teil starken Schwankungen nicht 100%-ig geeignet ist. → nun liegen Referenzen aus der Metallverarbeitung vor	✓					✓	2020		✓				verschoben
4. Maßnahme Ersatzbeschaffung des Trafos und einer neuen Unterverteilung >> Ausreichend Kapazität bei Spitzenlasten	✓					✓	2021	50.000 €	✓				erledigt

Effekt: Q = Qualitätseffekt U = Umweltaspekt AS = Arbeitssicherheitseffekt P = Personaleffekt R = Rechtfertigungseffekt F = Finanzeffekt
 Verantwortlich: GL = Geschäftsleitung QMB = Qualitätsmanagementbeauftragter UMB = Umweltmanagementbeauftragter ASB = Arbeitssicherheitsbeauftragter MA = Mitarbeiter

Tab. 5: Umweltprogramm 2/2 (als Bild eingefügt)

WIN-Charta

Als Erstunterzeichner der WIN-Charta¹⁴ des Landes Baden-Württemberg möchte die Geschäftsleitung von Rommel Präzisionsdrehteile GmbH über das UMS hinaus ihr regionales Engagement durch die ökologische, ökonomische und soziale Handlungsweise aufzeigen bzw. das UMS durch die WIN-Charta erweitern und diese darin integrieren.

Das Land Baden-Württemberg bietet mit der WIN-Charta ein Nachhaltigkeitsmanagementsystem für kleine und mittlere Unternehmen (KMU). Durch die Unterzeichnung bekennen sich die Unternehmen nach den zwölf Leitsätzen der WIN-Charta dazu, ökonomisch, ökologisch und sozial zu handeln. Die Leitsätze beinhalten unter anderem Bereiche wie Mitarbeiterwohlbefinden, Energie und Emissionen, nachhaltige Innovation etc.

Die von Rommel Präzisionsdrehteile GmbH gewählten Schwerpunktthemen sind:

- Energie und Emissionen
- Unternehmenserfolg und Arbeitsplätze

Neben den 12 Leitsätzen werden die gewählten Schwerpunktthemen in einem jährlich veröffentlichten WIN-Nachhaltigkeitsbericht detailliert beschrieben.

Die Nachhaltigkeitsberichte wie auch weitere Informationen zu unterstützten Projekten und dem sozialen Engagement können unter www.rommel-precisionsdrehteile.de/nachhaltigkeit/win-charta/ eingesehen werden.

Informationen zur WIN-Charta sind unter www.win-bw.com zu finden.

¹⁴ WIN steht für Wirtschaftsinitiative Nachhaltigkeit.



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

mit der Registrierungsnummer Nr. D-175-00085, 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) in Verbindung mit der Änderungs-VO-Nr. 2018/2026 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 + 2018/2026 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften ergeben haben,
- die Daten und Angaben der konsolidierten 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 + 2018/2026 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird zum 07.11.2022 erstellt. Jährlich wird eine aktualisierte Umwelterklärung herausgegeben.

Stuttgart, den 09.12.2021

EG-Umweltgutachter
Register-Nummer DE-V-0005



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



Kontaktinformation

Diese Umwelterklärung können Sie über unseren Umweltmanagementbeauftragten jederzeit kostenlos anfordern.

Ansprechpartner

Thomas Rommel/Andre Rommel
Telefon: 07143 9029
E-Mail: info@rommel-precision.de

Impressum

Herausgegeben am 09. Dezember 2021 von

Rommel Präzisionsdrehteile GmbH
Zachersweg 18, 74376 Gemmrigheim
Telefon: 07143 9029
Fax: 07143 92890
E-Mail: info@rommel-precision.de
Internet: www.rommel-praezision.de

