



EMAS

GEPRÜFTE
INFORMATION

D-126-00029

AW

Umwelterklärung 2008

Entsprechend den Anforderungen der Verordnung EMAS II
(EG) Nr. 761/2001 des Europäischen Parlaments und des Rates
vom 19. März 2001



Clean Photostudio GmbH



Ihr flexibler Partner mit Know-how aus dem Schwarzwald

August Weckermann

Präzisionsdrehteile · Uhrenbestandteile
Feinwerktechnische Baugruppen

Hauptstraße 60
79871 Eisenbach

Tel. 0 76 57 / 91 96 0
Fax 0 76 57 / 91 96 23

info@weckermann.de
www.weckermann.de



Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis	2
Firmengeschichte.....	3
Bisher geleistete Umweltschutzmaßnahmen	4
Umweltleistungen im Überblick.....	4
Ökologische und ökonomische Ansätze im Erweiterungsbau.....	6
Unternehmensbeschreibung	9
Standort / Lage.....	9
Die Produkte unseres Unternehmens.....	9
Die Produktions- und Fertigungsverfahren	10
Die verwendeten Materialien/Stoffe.....	10
Umweltrelevante Anlagen und Produktionsverfahren.....	11
Kühlschmierstoffe.....	11
Gleitschleifen.....	11
Reinigungs- und Entfettungsanlage.....	11
Beschichtungsverfahren.....	12
Bleigießen	12
Gefahrstoffe	12
Abfall.....	12
Emissionen.....	13
Lärm.....	13
Wasser/Abwasser	13
Rohstoffe und Energie.....	13
Indirekte Umweltaspekte	14
Umweltrelevante Daten (Bilanz)	15
Flächenverteilung	17
Flächenausnutzung.....	17
Materialverbrauch 2007.....	18
Hilfs- und Betriebsstoffe (2007)	18
Energie - Brennstoffe - Ressourcen 2007.....	18
Unternehmenspolitik.....	19
Struktur des Betrieblichen Umweltschutzes	20
Darstellung des Managementsystems.....	21
Managementbeschreibung	21
Umweltziele und Umweltprogramm	22
Kommunikation	23
Gültigkeitserklärung, Konformität.....	24



Firmengeschichte

Die Firma wurde von August Weckermann, einem Uhrmachermeister, im Jahre 1885 gegründet.

In der nächsten Generation wird das Geschäft von den beiden Neffen Ferdinand Koch und Karl Duttlinger übernommen. Nach dem Ausscheiden von Ferdinand Koch im Jahre 1930 und dem plötzlichen Tod von Karl Duttlinger im Jahre 1932 wird der Betrieb von Ida Duttlinger weitergeführt. Dabei wird sie während den schwierigen Kriegsjahren von Ihrem Schwiegersohn Stefan Willmann unterstützt.

Nach dem 2. Weltkrieg baut sie den Betrieb zusammen mit Sohn Karl und Stefan Willmann wieder auf. Bis zu ihrem Ausscheiden 1972 führt Sie den Betrieb mit ihrem Sohn zusammen, der dann die alleinige Geschäftsführung übernahm. Im Jahre 1982 tritt Karl Josef Duttlinger, Sohn von Karl Duttlinger, in die Geschäftsführung ein.

Schon in den ersten Jahrzehnten der Firmengeschichte verstand sich die Firma Weckermann als Zulieferer der Uhrenbranche. Die Hauptprodukte waren Pendel, Bleigewichte und Gewichtshülsen sowie Federhäuser.

Der Hauptkundenstamm in dieser Zeit war im Raum Schwenningen angesiedelt. Auch nach dem Krieg setzte man wieder mit der Produktion dieser bewährten Produkte ein und konnte von dem Boom in der Uhrenbranche ebenso partizipieren.

In den 20er und 30er Jahren wurde die Fertigung durch einfache Drehmaschinen ergänzt.

In den 60er Jahren erkannte man die Unsicherheit im Uhrenbestandteilgeschäft und baute konsequent den Drehteilebereich als zweites Standbein aus, der heute 98% des Gesamtumsatzes ausmacht.

Zum 75-jährigen Betriebsjubiläum im Jahre 1960 konnte ein großer Erweiterungsbau bezogen werden, in dem die immer größer werdende Dreherei Platz fand. Im Jahre 1967 wurde unsere mittlerweile alte Lagerhalle gebaut.

Anfang der 70-er Jahre wurde der Platz für die Dreherei erneut zu klein, was zur nächsten Erweiterung im Jahre 1976 führte. Schon 10 Jahre später wurde wiederum ein großer Erweiterungsbau realisiert, der für die Weiterbearbeitung und die Dreherei neuen Platz schaffen sollte.

Die stetig wachsenden Geschäfte im Armaturenbereich (seit 1985 vor allem im Sanitärbereich mit Hans Grohe) erforderten in den Jahren 1995 -1997 einen weiteren Ausbau des Betriebes durch die Schaffung zusätzlicher Produktionsflächen. Neu gebaut wurden auch eine Lagerhalle ca. 50m vom Betriebsgebäude entfernt. Nach dem man von 1950 - 1980 immer ca. 30 - 40 Mitarbeiter beschäftigte, ist die Zahl der Mitarbeiter seither stetig gestiegen. 2008 sind ca. 150 Mitarbeiter beschäftigt. Mit der Validierung nach der EG-Öko-Audit-Verordnung 1836/93 im Jahre 1998 und der Zertifizierung nach DIN EN ISO 9002 1999, konnte ein weiterer großer Schritt in der Firmengeschichte vollzogen werden.

Die Modernisierung des Management- Systems auf eine Prozessorientierte Struktur wurde im Jahre 2002 vollzogen und in 2005 ein weiteres mal rezertifiziert / revalidiert.

Mit der in 2008 anstehenden Rezertifizierung nach DIN EN ISO 9001:2000, der Revalidierung nach EG/761/2001 und DIN EN ISO14001:2004 wird das Managementsystem erneut überarbeitet und den veränderten Anforderungen angepasst.



Bisher geleistete Umweltschutzmaßnahmen

Umweltleistungen im Überblick

Jahr	Maßnahme	Investition
1985	Umstellung der Teilereinigung auf eine geschlossene Reinigungsanlage, und damit weitgehende Vermeidung von Emissionen.	330.000 DM
1990	Verbesserung der Späneentölung durch Installation einer automatisch arbeitenden Anlage. Dadurch konnte eine Verbesserung des Arbeitsprozesses und eine Reduzierung des Ölgehaltes der Späne auf unter 3% erreicht werden.	130.000 DM
1995	Ersatz der geschlossenen Reinigungsanlage durch ein verbessertes Modell nach neuestem Stand der Technik.	450.000 DM
1996	Einbau von Hydrovorschüben zur Reduzierung der Lärmbelastung.	35.000 DM
1997	Ersatz der Heizungsanlage durch eine moderne emissions- und verbrauchsarme Anlage.	70.000 DM
1997	Einbau einer Wärmerückgewinnung in der Lüftungsanlage. Dadurch konnte eine deutliche Verringerung der Heizkosten und Emissionen erreicht werden.	35.000 DM
1997	Umweltgerechte Entsorgung des asbesthaltigen Eternitdaches und Neubau einer wärmegeämmten Eindeckung.	70.000 DM
1997	Das gesamte Unternehmen wurde mit einer wärme-isolierenden Verglasung versehen.	175.000 DM
1997	Erneuerung der Absauganlage in der Poliererei mit verbesserter Filtertechnik.	50.000 DM
1998	Ergänzung der Reinigungsanlage durch eine Permanent-Destille. Dadurch konnte der Verbrauch des Trichlorethylens erheblich reduziert werden, sowie der Chlorgehalt des Destillats auf unter 1% verringert werden.	65.000 DM
1998	Umrüstung der Abwasserreinigung der Gleitschleifanlage auf neue wassersparende Dosiertechnik.	10.000 DM
1998	Umrüstung der Abwasserreinigung der Gleitschleifanlage auf neue wassersparende Dosiertechnik.	10.000 DM
1999	Ergänzung der Reinigungsanlage durch eine Permanent-Destille. Dadurch konnte der Verbrauch des Trichlorethylens erheblich reduziert werden, sowie der Chlorgehalt des Destillats auf unter 1% verringert werden.	65.000 DM
1998	Umrüstung der Abwasserreinigung der Gleitschleifanlage auf neue wassersparende Dosiertechnik.	10.000 DM
2000	Bau eines Stauwehrs, das im Notfall das Aufstauen des Fliesgewässers "den Eisenbach" ermöglicht. Zur Löschwasserentnahme oder als Ölsperre. Erprobung fand am 25.06.2001 durch die FF Eisenbach statt.	7.000 DM
2000	Sicherheits - Wechsel - Container mit direkter Verbindung zur Reinigungsanlage (Ver- Entsorgung) geschlossenes Syst. eingeführt.	5.800 DM
2000	Neubau eines genehmigungspflichtigen Gefahrstofflagers mit einem Lagervolumen für AI und AII Stoffe von > 1.000 Liter < 10000 Liter Bauabnahme durch Landratsamt 13.05.2002	150.000 DM
2000	Einbau einer neuen Abluft-Filteranlage für die Hand-Polierplätze (Ersatzinvestition)	23.873 DM



2000	1 Hydraulische Stangenführung (Hydrobar) zur Lärminderung	20.000 DM
2001	Einbrennofen in der Lackiererei mit neuem Gasbrenner ausgerüstet dadurch verbesserte Heizleistung und eine Minderung der Emission.	5.000 DM
2001	1 Hydraulische Stangenführung (Hydrobar) zur Lärminderung	10.200 €
2002	Einbau eines Absperrschiebers in die Oberflächenentwässerung dadurch wird die Nutzung des Tiefgaragen- und Kellerbereichs im Brandfall als Löschwasserrückhaltebecken ermöglicht.	9.800 €
2002	Optimierung der Gebrauchtöllagerung	2.150 €
2002	Erweiterung der Blingstrom-Kompensationsanlage	5.350 €
2003	Umrüstung der Reinigungsanlage von „Tri-“ auf „Perchlorethylen“ Kompressorkondensatwassers	8.800 €
2003	Inbetriebnahme eines Öl – Wasser - Trenners zur Aufbereitung des	1.017 €
2004	Schulung zur Handhabung von Handfeuerlöschern und Verhalten in Notfällen durch Frw. Feuerwehr Eisenbach	600 €
2004	2 Emulsion-, / Ölnebelabscheider zur Reduktion des Ölnebels im Bereich Dreherei	5.080 €
2004	Beschaffung von Mehrweg-Transport-Einsätzen (Schaumstoffeinsätze)	27.850 €
2005	1 Hydraulische Stangenführung (Hydrobar) zur Lärminderung	10.200 €
2006	1 Hydraulische Stangenführung (Hydrobar Fa. MAW) zur Lärminderung	12.760 €
2006	Wärmeschleuse (Luftschleivorhang) am Haupttor von Versand (Bauteil-A).	14.000 €
2006	1 Schnellauftor am Haupttor von Versand (Bauteil-A).	12.332 €
2006	2 in das Lüftungssystem integrierte Wärmerückgewinnungsanlagen	8.000 €



Ökologische und ökonomische Ansätze im Erweiterungsbau

Bei dem 2006 begonnenen und kurz vor der Vollendung stehenden Erweiterungsbau, der im ersten Bauabschnitt den Lager-, Versand- und Sozialbereich, im Bauabschnitt zwei die Dreherei und Weiterbearbeitung beinhaltet, gab es aus ökologischer / ökonomischer Sicht folgende Schwerpunkte:

- **Ausgleichsmaßnahme entsprechend des Bebauungsplans**
durch die im Bebauungsplan festgelegte Ausrichtung der Straßenböschung werden den Gebäuden mehr Licht und Wärme zugeführt, was sich auf den Energiebedarf positiv auswirkt.
- **Gebäude (Bauphysik)**
Aus den zwei Energienachweisen nach EnEV 200 ist ersichtlich, dass die energiebezogenen Merkmale wie Transmissionswärmeverlust, U-Werte usw. bei der durchgeführten Baumaßnahme jeweils unterschritten wurden.

Überwiegend verwendete Materialien

Untergeschoss: Mineralisch gebundene Baustoffe aus Stahlbeton und Kalksandstein

Erdgeschoss: Wandstützen und Dachträger aus Stahl.

Durch die Verwendung von Cellform-Schweißträgern bei den Dachträgern konnten ca. 40,0 to. Stahl eingespart werden.

Außenwände: Wände und Dach aus, mit Faserdämmstoff isolierten Stahl-Sandwichpaneelen.

Aus ökologischen Gründen wurde für die Aufnahme des Niederschlagswassers von Dach- und Betriebsfläche ein Regenrückhaltebecken mit 200 m³ mit einem angekoppelten Löschwasserbecken mit ca. 50 m³ bei einem Kostenaufwand von ca. 110.000.- € realisiert.

- **Heiztechnik**
Einbau einer klimaneutralen Hackschnitzelheizung (500 kW). Da die Menge an CO₂, die bei der Verbrennung freigesetzt wird, genau der Menge CO₂ entspricht, die beim Wachstum der Hölzer in diese eingebunden wurde, sind Hackschnitzel im Vergleich zu anderen Energieträgern auch bei Einberechnung der CO₂-Freisetzung durch Waldbewirtschaftung, Rohholztransport, Aufbereitung usw. ("graue Energie") sehr umweltfreundlich.
Durch den Verbund mit dem bisherigen Heizungssystem (Öl) können alle Firmengebäude effektiv beheizt werden (Wintermonate mit Hackschnitzel, Sommermonate mit Öl) jeweils unterstützt durch eine durchgängige Wärmerückgewinnung aus Lüftung und Druckluftherzeugung.
- **Beleuchtung**
Baulich wird durch den verbesserten Tageslichteinfall mit Oberlichtern und Glasfassaden (ca. 700 Lx bei durchschnittlichem Tageslicht) der Bedarf an künstlicher Beleuchtung stark reduziert. So kann bei durchschnittlichem Tageslicht auf eine künstliche Beleuchtung verzichtet werden. Für die künstliche Beleuchtung kommen Leuchten mit Leuchtstofflampen und elektronischen Vorschaltgeräten (EVG) zum Einsatz. Schaltungstechnisch können gezielt die notwendigen Arbeitsplätze bei Bedarf beleuchtet werden (Einsparung).



- **Kompressor mit integriertem Kältetrockner und Wärmetauscher**

Schraubenkompressor mit drehzahlgeregeltem Antriebssystem, für eine bedarfsgerechte Verdichterausgabeleistung (Stromverbrauch nur bei Druckluft Bedarf) Energieeinsparung ca. 20-25%.

Durch den integrierten, auf den Kompressor abgestimmten Kältetrockner, wird der Druckabfall reduziert und der Leistungsabfall entsprechend verringert Einsparung ca. 3%.

Die durch den integrierten Wärmetauscher zurück gewonnene Wärme wird mit zur Erwärmung des Brauch- und Heizungswassers verwendet.

Somit kann außerhalb der Heizperioden (Sommermonate) zur Aufbereitung des Brauchwassers größtenteils auf die Heizungsanlage verzichtet werden, was wiederum zu einer Heizenergieeinsparung von ca. \approx 15% je Jahr führen kann.

Durch die gekapselte Ausführung wurde der Schallpegel stark reduziert und liegt bei ca. 65 dB(A).

- **Lüftungstechnik mit Wärmerückgewinnung**

Raumlufttechnische Anlage mit einer

Gesamtleistung (Luftmenge) von 58.540 m³/h

mit einem getrennten Kanalsystem für:

Weiterverarbeitung mit einer Luftmenge von 12.840 m³/h

und Produktion / Dreherei mit einer Luftmenge von 45.700 m³/h

Die Zuluft wird über Verdrängungsluftauslässe in 2,5 m über dem Hallenboden zugfrei in die Aufenthaltszone der Mitarbeiter eingeblasen, erwärmt sich durch die Maschinen und steigt durch den thermischen Auftrieb belastet mit Ölpartikeln nach oben.

Unter dem Gebäudedach wird die Luft über ein Kanalsystem abgesaugt, über einen Elektrofilter und ein Wärmerückgewinnungsregister geleitet und an die Atmosphäre abgeblasen.

Die beiden Zonen, Weiterverarbeitung und Produktion können zeitabhängig und temperaturmäßig getrennt betrieben werden.

Für die Absaugung, der an den Drehautomaten entstehenden Ölnebel, ist eine getrennte Entlüftungsanlage mit einer Luftleistung von 30.000 m³/h vorgesehen.

Die abgesaugten Ölnebel werden durch ein separates öldichtetes Kanalsystem über ein Elektrofilter- und Wärmerückgewinnungsregister geleitet und dann ölfrei und entwärmt an die Atmosphäre abgegeben.

Die den Abluftströmen entnommene Wärme wird über ein Kreislaufverbundsystem mit Sole gefüllt zur Erwärmung der kalten Außenluft verwendet. Die entnommene Wärmeenergie reicht aus, um bis zu einer Außentemperatur von -2°C den Außenluftstrom komplett auf +16°C aufzuheizen.

- **Einrichtungen im Lager- und Versandbereich**

24 vollautomatische Lagerlift Systeme mit ca. 30.000 Lagerplätzen, die PC-gesteuert im Verbund betrieben und gesteuert werden können. Durch die verkürzten Wege, die ergonomische Arbeitshöhe, die technisch unterstützten Ein- und Auslagerungsabläufe, verbesserte Arbeitssicherheitsbedingungen, usw. wurde eine enorme Verbesserung der Arbeitsplatzbedingung in allen Belangen wie Qualität, Umwelt, Ergonomie und Arbeitssicherheit erreicht.

Zusätzliche Verbesserung in den vor- und nachgelagerten Arbeitsplätzen wie ergonomische Packplätze mit zuführenden Rollenbahnen, höhenverstellbare Arbeitsplätze, elektrisch betriebene Hubstapler und einem abgeschlossenen Lagerverwaltungsbüro runden die erheblich verbesserten Arbeitsbedingungen in diesem Bereich ab.



- **Krananlagen in der Dreherei**
eine wesentliche Arbeitserleichterung, Verbesserung im Bereich der Arbeitssicherheit sowie der Arbeitsmedizin verspricht man sich von der Investition in 2 Krananlagen in der Dreherei zum sicheren Transport des Rohmaterials (ca. 500 kg. je Bund) an die jeweilige Verarbeitungsmaschine. Hierfür beträgt die Investitionssumme ca. 180.000 €

- **Bereich Teilereinigung**
Mit dem Produktionsbeginn im Erweiterungsbau (Bauteil B) ca. Sep. 2008 wird der Bereich Teilereinigung um eine weitere mit modernster Technik ausgestatteten Reinigungsanlage ergänzt. Die neue Anlage wird mit Nicht-halogeniertem Kohlenwasserstoff (KWL) betrieben und entspricht in der Größenordnung (Durchsatz) ca. dem 1,5 fachen der derzeitigen Anlage. Die Umstellung von einer Perchlorethylen auf eine Kohlenwasserstoff betriebene Reinigungsanlage die Gefahren für Umwelt und Gesundheit um ein vielfaches reduzieren.

- **Späne - Verladestation**
eine witterungsunabhängige, im Gebäude befindliche Späneverladestation, ausgestattet mit moderner Funk-Krantechnik, bei der, der Verladevorgang in Augenhöhe durchgeführt wird und somit optimal beobachtet und überwacht werden kann. Der zu beladende LKW fährt hierfür in eine ca. 1,30 m tiefer gelegene Verladegrube ein, somit befindet sich die die Ladebrücke ebenerdig.



Unternehmensbeschreibung

Standort / Lage

Das Unternehmen befindet sich ca. 500m nach dem Ortsausgang von Eisenbach in Richtung Hammereisenbach an der L172 im Außenbereich.

Die mit 3,40 ha vorhandenen Firmengrundstücke liegen zum größten Teil in dem 2005 mit 2,05 ha neu angelegten Bebauungsplan „Gewerbegebiet Josengäble“. In diesem sind alle planungs-rechtlichen Festlegungen und naturschutz-rechtliche Eingriffs- und Ausgleichsregelungen festgelegt.

Die Grundstücke werden nord-westlich der Gebäude von einem Fließgewässer (dem Eisenbach) durchquert. Eine weitere Ansiedlung ist in der näheren Umgebung (mehrere hundert Meter) nicht vorhanden.

Die Produkte unseres Unternehmens

Die Aufgaben / Tätigkeiten des Unternehmens liegen in erster Linie in der Herstellung von Drehteilen, die ausschließlich nach Vorgaben (Zeichnung oder Muster) der Kunden auftragsbezogen gefertigt werden. Der Anteil am gesamten Geschäftsvolumen liegt hier bei ca. 95 %.

Schwerpunktmäßig werden heute Drehteile mit großen Ansprüchen für den Sanitärenbereich gefertigt. Die Spezialität ist die Umsetzung von Glanzoberflächen durch Diamantdrehen und Diamantfräsen mit allerhöchsten Ansprüchen. Weiter werden auch glanzgedrehte Teile für andere Bereiche geliefert, z. B. für Schreibgeräte höchster Ansprüche (Fa. Montblanc). Daneben fertigt man auch komplizierte Dreh- und Frästeile, wie z.B. für Sicherheitsventile, hochwertige Stecker etc.

Weitere 2% umfasst die Herstellung von Uhrenbestandteilen, diese werden ebenfalls auftragsbezogen nach Kundenwunsch (Zeichnung, Skizze, Ausführungsbeschreibung, Muster) hergestellt. (Teilweise wird nach einem im Hause standardisierten Fertigungsprogramm gefertigt.)
Zusätzliche 3% beinhaltet die Herstellung / Montage von feinwerktechnischen Baugruppen als Systemlösungen für unsere Kunden.



Die Produktions- und Fertigungsverfahren

- Drehen (CNC- und kurvengesteuerte Drehtechnik) mit Diamantdrehen
- Fräsen (konventionell- und CNC- gesteuert) mit Diamantfräsen
- Bohren (konventionell- und CNC- gesteuert)
- Gewindeschneiden, -fräsen oder rollen
- Gleitschleifen (Trowalisieren)
- Reinigen der Teile (gekapselte Per - Reinigungsanlage)
- Sägen
- Stanzen, Tiefziehen, Bördeln
- Schleifen, Bürsten, Polieren (mechanisch-konventionell)
- Spritzlackieren (Klarlack / Buntlack)
- Montieren, Fügen, Pressen, Kleben
- Ergänzende Fertigungsverfahren durch externe Unternehmen:
- Oberflächenbehandlungen (galvanisch und chemisch), Eloxieren
- thermische Behandlungen (Härten und Glühen)

Die verwendeten Materialien/Stoffe

Die vorwiegend verwendeten Materialien sind Kupferwerkstoffe (Messing, Bronze, Rohrguss etc.), Aluminium, Blei, Stahl und Kunststoffe. Zur Bearbeitung, Konservierung, Reinigung und Verpackung der Teile werden zusätzliche Hilfsstoffe wie Öle, Kaltreiniger, Spiritus, Perchlorethylen, Verdünner, Lacke, Ein- und Mehrwegverpackungen eingesetzt.



Umweltrelevante Anlagen und Produktionsverfahren

Kühlschmierstoffe

Bei AW werden für die spanabhebend hergestellten Teile wie Drehen, Fräsen, Bohren, Zahnen, Gewindeschneiden, -fräsen oder -rollen und Sägen der Werkstücke Kühlschmierstoffe benötigt. In der gesamten Produktion wird Öl als Kühlschmierstoff eingesetzt, das in einem Kreislaufsystem benutzt wird. Das mit den Spänen ausgetragene Öl wird über Zentrifugen gereinigt und wieder dem Kreislauf zugeführt. Durch diese Maßnahmen konnte der Ölverbrauch stark gesenkt werden.

Bei einzelnen Anwendungsfällen setzt AW auch Bohremulsionen ein, die in bestimmten Zeitabständen erneuert werden. Verbrauchte Bohremulsionen werden durch autorisierte Entsorgungsfachbetriebe zur externen Verwertung abgegeben.

Gleitschleifen

In der Vibrationstrommel der Gleitschleifanlage wird der bei verschiedenen Produktionsverfahren entstandene Grat an den Werkstücken durch in Schwingung gebrachte Schleifkörper abgetragen. Zur Verbesserung des Wirkungsgrades wird Prozesswasser zugeführt.

Für diese Anlage wird das Prozesswasser, in Wasser - Kreislaufführung, entsprechend dem Stand der Technik einem Absetzbecken zugeführt.

Dort erfolgt die Sedimentation der Gleitschleifrückstände. Das gereinigte Prozesswasser steht nun der weiteren Verwendbarkeit zur Verfügung.

Aufgrund der installierten Dosiertechnik wird nicht nur der Chemikalieneinsatz verringert, sondern auch der Wasserverbrauch um ca. 50 % reduziert. Abwässer fallen dabei nicht an. Verbrauchtes Prozesswasser wird durch einen Entsorgungsfachbetrieb entsorgt. Die im Jahr 2001 angefallene Abfallmenge betrug 261 l (1999 = 711 l).

Reinigungs- und Entfettungsanlage

Bei den Bearbeitungen ist der Einsatz von Kühlschmierstoffen notwendig. Vor der Weiterbearbeitung und/oder dem Versand werden die Teile gereinigt. Hierzu betreibt AW eine Perchlorethylen – Entfettungsanlage. Die aus Stahl produzierten Teile werden nach Abschluss des Fertigungsprozesses und der Reinigung zusätzlich durch eine Konservierung gegen Korrosion geschützt.

1995 wurde eine Trichlorethylen-Entfettungsanlage installiert, die in Anbetracht des Gefährdungspotentials 2003 auf Perchlorethylen-Betrieb umgestellt wurde. Zur Vermeidung von Grundwasserschäden ist in die Reinigungsanlage eine Auffangwanne integriert. Die Befüllung der Anlage erfolgt mit einem zugelassenen Sicherheitscontainersystem.

Über die gesetzlichen Anforderungen hinaus arbeitet die Reinigungsanlage durch eine integrierte Lösemittelrückgewinnungsanlage abluftfrei.

Laufende messtechnische Überprüfungen der geschlossenen Arbeitskammern, sowie des Befüll- und Entleervorganges der Anlage mittels Gaspendelverfahren, verhindert Emissionen.

1998 wurde die Anlage um eine externe Vakuum-Destille erweitert, in der, das durch Öleintrag verschmutzte Reinigungsmedium permanent vom Öl befreit wird und wieder dem Reinigungsprozess zugeführt wird. Das ausdestillierte Öl mit



einem Rest – Chlorgehalt kleiner 1 % wird durch einen Entsorgungsfachbetrieb entsorgt. Der Verbrauch an Perchlorethylen- Neuware wurde um ca. 100 l gesenkt. Des weiteren kann auf eine Bevorratung von Perchlorethylen-Neuware verzichtet werden. Für den Bereich Teilereinigung wurde eine mit Nichthalogeniertem Kohlenwasserstoff (KWL) betriebenen Reinigungsanlage in Auftrag gegeben. Die Lieferung erfolgt zum Produktionsbeginn im „Bauteil B“ ca. September 2008.

Beschichtungsverfahren

Verschiedene Produkte werden bei AW auf Kundenwunsch mit Klarlack oder Buntlack lackiert bzw. einbrennlackiert.

Der beim Lackieren entstehende Lacknebel wird durch elektrostatische Aufladung auf das zu lackierende Teil konzentriert und somit eine maximale Ausnutzung des Lackes erzielt. Der Overspray-Anteil wird von einem Nassabscheider (Wasservorhang) aufgefangen, abgeschöpft, gesammelt und der Entsorgung zugeführt. Das Prozesswasser wird regelmäßig durch einen Fachbetrieb überwacht. Nach 1 bis 2 Jahren wird das gesamte Wasser der 3 Spritzkabinen abgesaugt und fachgerecht entsorgt. Dabei fallen ca. 6m³ Abfall an.

Bleigießen

In der Bleigießerei werden Uhrengewichtsfüllungen und Pendeleinlagen in Kokillen gegossen. Das Ausgangsmaterial sind ca. 50 kg schwere Bleibarren die in einem gasbefeuereten Schmelztiegel geschmolzen werden. Regelmäßige Überwachungen der Arbeitsplatzsituation sowie arbeitsmedizinische Untersuchungen garantieren die Gesundheit unserer Mitarbeiter. Anlage ist nur noch maximal 20 Stunden pro Monat in Betrieb.

Gefahrstoffe

Zur Herstellung der Produktionsteile werden Hilfs- und Betriebsstoffe verwendet, die zum Teil unter die Gefahrstoffverordnung fallen. Dies sind z.B. Öle, Verdünnung und Reinigungsmittel. Gelagert werden diese Gefahrstoffe in stoffspezifischen Tanks oder Behältern, die doppelwandig oder durch Auffangwannen gesichert sind. Das Gefahrstofflager entspricht dem neuesten Stand der Technik und ist mit automatisch arbeitenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet. Seit 1998 setzt die Fa. Weckermann zum täglichen Reinigen der Teile und Maschinen nur noch Stoffe ein, die einen Flammpunkt über 55 °C haben und keine Gesundheitsgefährdung unserer Mitarbeiter zur Folge haben. So konnte auf den Einsatz des brandgefährdenden Waschbenzins vollständig verzichtet werden. Der Verbrauch von Lösemitteln in der Lackiererei konnte in den letzten Jahren stetig reduziert werden.

Abfall

Sämtliche metallischen Abfälle werden einer Wiederverwertung zugeführt. Nicht zu vermeidende Sonderabfälle wie Altöl, Lackschlämme und Kunststoffe werden durch zugelassene Entsorgungsfachbetriebe entsorgt. AW ist bestrebt in allen Unternehmensbereichen auf die Vermeidung und Trennung von Abfällen hinzuwirken. Im Einkauf wird dabei verstärkt auf die Nutzung von Rücknahme-Systemen und Mehrweggebinden geachtet. Der Versand unserer Produkte erfolgt zu ca. 60% über Mehrwegsysteme.

In der Produktion werden Kreislaufsysteme zur Öl- und Perchlorethylen-Rückgewinnung eingesetzt. Bei den Produktionsabfällen ist aufgrund der zum Teil langen Entsorgungszyklen (z.B. Prozesswasser aus der Lackiererei = 1,5-2 Jahre) das Aufkommen sehr schwankend. Des weiteren wirkt sich die seit 2003 stetig steigende Produktion im Abfallaufkommen ebenfalls steigend aus.



Emissionen

Emissionen werden durch die ölbetriebene Heizungsanlage, die mit Gas versorgte Bleigießanlage und den gasbetriebenen Einbrennofen der Lackiererei verursacht. Ab Sept./Okt. 2008 wird die klimaneutrale Hackschnitzel-Heizung in das bestehende Heizungssystem eingebunden, was zu einer erheblichen Emissionsreduzierung führen sollte.

Im Jahr 2001 wurde der Einbrennofen mit einem neuen Gasbrenner ausgerüstet, was den Wirkungsgrad und die Emissionen erheblich verbesserte. Die bestehende Lüftungsanlage ist mit einer Wärmerückgewinnungstechnik ausgerüstet um den Energieverbrauch und Ausstoß von Emissionen maximal zu reduzieren.

Weitere Emissionen mit geringer Umweltrelevanz entstehen durch, in der Lackiererei (Lösemittel) und in der Poliererei (Staub/Lärm) sowie der Dreherei (Lärm). Sie unterliegen einer Überwachung. Durch eine neue Filteranlage in der Poliererei werden die hier entstehenden Emissionen auf ein Minimum reduziert. Eine weitere Verbesserung der Emissionen wird durch die in Betriebnahme der neuen Lüftungsanlage im Erweiterungsbau nach erfolgtem Umzug (ca. Sept./Okt. 2008) erfolgen (siehe Beschreibung auf Seite 5).

Lärm

Im Außenbereich des Unternehmens sind keine Lärmbelastungen zu verzeichnen.

Teile der Produktionsstätte sind jedoch als Lärmbereich ausgewiesen. Der Einsatz von Gehörschutzausrüstung ist für die in Lärmbereichen arbeitende Mitarbeiter selbstverständlich. Die Fa. AW ist bestrebt die Lärmbelastung zum Schutz ihrer Mitarbeiter auch in Zukunft weiter zu verringern wie z.B. in dem Erweiterungsbau durch eine höhere und moderne Deckenkonstruktion, durch weitere gekapselte Maschinen, so wie durch weitere Schallreduzierende Maßnahmen.

Wasser/Abwasser

Wasser wird primär für den Sanitärbereich und in geringem Umfang (< 2%) für die Lackiererei (Nassabscheider) sowie für das Gleitschleifen benötigt. Bei beiden Anlagen handelt es sich um Kreislaufsysteme. Das dabei anfallende Abwasser wird ein- bis zweimal jährlich von Entsorgungsfachbetrieben entsorgt.

Rohstoffe und Energie

Als Rohstoffe werden in erster Linie NE- Metalle eingesetzt.

Beim Bearbeiten der Teile entstehen Späne, die ca. 50% der eingesetzten Rohstoffe ausmachen. Diese sind zunächst mit Öl verunreinigt, werden jedoch intern behandelt (zentrifugiert). Anschließend erhält der Rohstofflieferant alle diese zur Umarbeitung wieder zurück.

Durch eine gezielte auftragspezifische Produktionsplanung wird der Rohstoffeinsatz so gering wie möglich gehalten. Dennoch musste auf Grund der stetig gesteigerten Produktion und der Art der Produkte sowohl ein Anstieg des Rohstoffverbrauchs als auch des Energieverbrauchs verzeichnet werden.

Der Hauptenergiebedarf der Fa. AW liegt im Stromverbrauch der verschiedenen Maschinen und Produktionsanlagen. Bei Neuanschaffungen und Ersatz-Investitionen wird auf den Einsatz modernster Technik geachtet.

Der Stromverbrauch wird regelmäßig überwacht und Verbrauchsspitzen weitgehend vermieden.

Die wesentlichsten energiereduzierenden Neuanschaffungen in Zuge der Baumaßnahme sind Hackschnitzelheizung, Kompressor, Lüftungstechnik und Beleuchtung, sowie eine optimale Isolierung der neuen Gebäude.



Indirekte Umweltaspekte

Indirekte Umweltaspekte liegen hauptsächlich in den Tätigkeiten der Lieferanten und Subunternehmer, bei der Beschaffung und im Bereich Logistik sowie im Bereich der Energiegewinnung.

Bei der Auswahl von Subunternehmern prüft AW die umweltfreundliche Arbeitsweise dieser Unternehmen. Darüber hinaus werden Mehrwegtransport-Behälter eingesetzt und nach Möglichkeit lokale Anbieter genutzt (kurze Fahrwege).

Die Erfassung der indirekten Emissionen zur Gewinnung des Energiebedarfs (Strom) und durch Nutzung von Verkehrsmitteln wird momentan vorangetrieben, um hier zunächst über eine geeignete Datenbasis zu verfügen.



Umweltrelevante Daten (Bilanz)

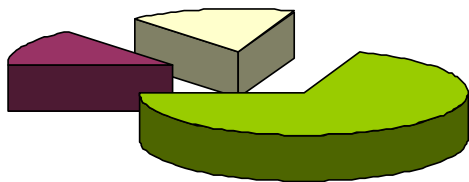
Ein wichtiger Bestandteil der Umweltprüfung ist die Gegenüberstellung der umweltrelevanten Daten in Form einer Input / Output – Bilanz. Diese wird jährlich fortgeführt und aktualisiert, und dient zum Beurteilen der Umweltsituation und Entwicklung unseres Unternehmens. Sie bildet außerdem die Grundlage für unsere Umweltziele und das Umweltprogramm.

Input	2002	2003	2004	2005	2006	2007
Umlaufprodukte						
Rohstoffe						
Ms- und Cu - Legierungen	2.784 t	2.803 t	4.222 t	4.633 t	6.151 t	7.076 t
Aluminium	15 t	10 t	13 t	6 t	14 t	10 t
Stahl	33 t	11 t	28 t	31 t	25 t	55 t
Blei	30 t	15 t	10 t	0 t	0 t	0 t
Kunststoffe	4,7 t	3,6 t	6 t	6 t	3 t	5 t
Schmier- Schneid-Bohröl	24.424 Ltr	27.193 Ltr	27.838 Ltr	36.028 Ltr	35.777 Ltr	42.220 Ltr
Hilfs- und Betriebsstoffe						
Sonst. Schmierstoffe	749 kg	832 kg	1044 kg	1.046 kg	1.286 kg	917 kg
Waschbenzin	*	*	*	*	*	*
Masch- Kaltreiniger	2.798 Ltr	3.657 Ltr	3.747 Ltr	3.447 Ltr	4.366 Ltr	3.977 Ltr
Trichlorethylen	708 Ltr	313 Ltr	0 Ltr	0 Ltr	0 Ltr	0 Ltr
Perchlorethylen	0 Ltr	923 Ltr	640 Ltr	480 Ltr	480 Ltr	640 Ltr
Spez. Verd. Spiritus, Nitrov.	1.290 Ltr	720 Ltr	710 Ltr	1.040 Ltr	840 Ltr	830 Ltr
Lacke	580 Ltr	540 Ltr	210 Ltr	254 Ltr	240 Ltr	0 Ltr
Polierpaste	480 kg	585 kg	0 kg	1.062 kg	505 kg	450 kg
Wasser	831 m ³	933 m ³	968 m ³	1.057 Ltr	1.061 Ltr	1.091 Ltr
Energie						
Strom	1.138.533 KWh	1.225.532 KWh	1.474.424 KWh	1.562.880 KWh	1.738.144 KWh	2.000.336 KWh
Heizöl	29.055 Ltr	43.362 Ltr	39.070 Ltr	39.795 Ltr	42.251 Ltr	87.377 Ltr
Gas (Brennstoff)	4.060 Ltr	3.292 Ltr	0 Ltr.	3.133 Ltr	0 Ltr	0 Ltr
Treibstoff (Benzin)	4.494 Ltr	2.159 Ltr	2.269 Ltr	2.125 Ltr	2.283 Ltr	3.561 Ltr
Treibstoff (Diesel)	1.049 Ltr	2.584 Ltr	2.437 Ltr	2.288 Ltr	2.331 Ltr	2.242 Ltr
Treibstoff (Gas)	3.019 Ltr	3.182 Ltr	3.781 Ltr	3.645 Ltr	4.706 Ltr	5.059 Ltr



Output	2002	2003	2004	2005	2006	2007
Produkte						
Drehteile	1.116 t	889 t	1.400 t	1.400 t	1.379 t	2.007 t
Uhrenbestandteile	105 t	64 t	96 t	96 t	90 t	91 t
Feinwerktechn. Baugruppen	7 t	1 t	7 t	7 t	5 t	7 t
Gefährliche Abfälle						
Lösemittelgemische	0,199 t	1,304 t	0,212 t	0,000 t	0,000 t	0,000 t
Sonstige Lackabfälle	0,455 t	0,098 t	0,162 t	0,162 t	0,152t	0,056 t
Altöle	3.300 Ltr	3.200 Ltr	4.800 Ltr	9.600 Ltr	5.300 Ltr	530 Ltr
Emulsionen	6.200 Ltr	1.000 Ltr	600 Ltr	600 Ltr	800 Ltr	1.200 Ltr
Metallschlämme	0,000 t	0,194 t	0,166 t	0,593 t	0,106 t	0,000 t
Fett- / ölhaltige Betriebsmittel	2,460 t	2,178 t	3,298 t	3,530 t	3,166 t	6,028 t
Nicht gefährl. Abfälle						
Lack- u. Farbschlamm	0,000 t	7,000 t	0,000 t	6,000 t	0,000 t	0,000 t
Schleif- / Polierabfälle	1,096 t	1,254 t	1,254 t	1,646 t	0,410 t	0,789 t
Sortierb. Gewerbemüll	1,200 t	1,000 t	1,000 t	2,350 t	1,550 t	3,070 t
Altpapier	2,920 t	2,600 t	3,515 t	3,140 t	4,150 t	6,200 t
Hausmüllähnlicher Gewerbemüll	23 m³	23 m³	23 m³	24 m³	25 m³	26 m³
Gelber Sack (Landkr.)	0,600 t	0,600 t	0,600 t	0,648 t	0,780 t	0,593 t
Abwasser	831 m³	933 m³	968 m³	968 m³	1.057 m³	1.091 m³
Wertstoffe						
Späne u. Metallschrott (zur Aufarbeitung)	1.468 t	1.788 t	2.611 t	2.611 t	3.044 t	4.813 t
Emissionen CO2 Output in Kg.						
Direkte Emissionen	102.860 kg	133.037 kg	114.216 kg	114.216 kg	128.144 kg	187.110 kg
Indirekte Emissionen	722.990 kg	783.418 kg	949.145 kg	949.145 kg	1.007.552 kg	1.260.212 kg
Summe Emissionen	825.850 kg	916.455 kg	1.063.362 kg	1.063.362 kg	1.135.696 kg	1.447.322 kg

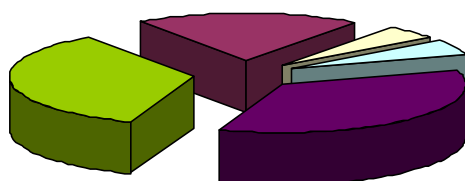
Flächenverteilung



Bei der Gestaltung des Betriebes wurde bei AW stets darauf geachtet, dass sich das Unternehmen mit geringem Landschaftsverbrauch harmonisch in das umgebende Landschaftsschutzgebiet einfügt. Dies wurde auch bei der Planung und Realisierung der Erweiterungsmaßnahme mit berücksichtigt.

- Grünfläche 69,5%
- Versiegelte Fläche 14,1%
- Bebaute Fläche 16,4%

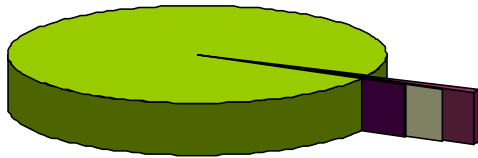
Flächenausnutzung



In der Ausnutzung der bebauten Flächen spiegelt sich die Philosophie von AW als schlankes kunden- und produktionsorientiertes Unternehmen wieder. Eine genaue Verteilung wird erst nach Fertigstellung der gesamten Baumaßnahme erfolgen (Fertigstellung und Bezug von Bauabschnitt B, Renovierung des bisherigen Produktionsbereiches).

- Produktion 33,0%
- Lager 18,8%
- Sozialräume 4,8%
- Verwaltung 4,7%
- Bauabschnitt B 33,7%

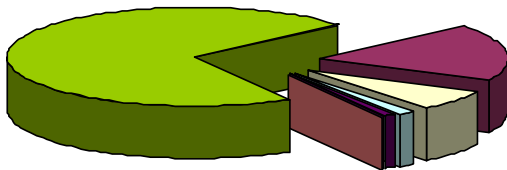
Materialverbrauch (2007)



Die bei der Fa. AW eingesetzten NE-Legierungen werden vorwiegend in Form von Stangen angeliefert. Bei Auswahl und Einsatz des Rohmaterials achtet die Fa. AW auf optimale Ausnutzung in Bezug auf Durchmesser und Verwendung von Rohmaterial. Stahl, Blei und Kunststoffe spielen eine untergeordnete Rolle.

- Messing/Kupfer 7.076t = 99,01%
- Stahl 54,7t = 0,77%
- Blei 0t = 0,0%
- Aluminium 10,2t = 0,14%
- Kunststoff 5,4t = 0,08%

Hilfs- und Betriebsstoffe (2007)



Eine besondere Beachtung im Umweltmanagement nehmen die Hilfs- und Betriebsstoffe ein, da es sich hier auch größtenteils um Gefahrstoffe handelt. Auf Grund der Mengen liegt der Schwerpunkt im Bereich der Öle.

Aus Sicht der möglichen Gefährdung ist jedoch das zur Teilereinigung eingesetzte Perchlorethylen, oder die in der Lackiererei verwendeten Verdünner und Lacke höher einzustufen.

- Schmier- und Kühlöl 42.220 Ltr.
- Hydrauliköl 10.694 Ltr.
- Kaltreiniger 3.977 Ltr.
- Spiritus/Verdünnung 830 Ltr.
- Perchlorethylen 640 Ltr.
- Lacke 0 Ltr.

Energie - Brennstoffe - Ressourcen 2007

Der Hauptenergieanteil liegt bei AW im Stromverbrauch, Heizöl und Gas spielen eher eine untergeordnete Rolle, finden jedoch ihre Beachtung im Bezug auf Emissionen. Der Wasserbedarf entsteht bei AW in erster Linie durch den Sanitärbereich. Ein geringer Anteil (< 2%) wird in der Produktion verwendet.

Verbrauch

Strom: 2.000.336 KWH
 Heizöl: 87.377 Ltr.
 Gas: 0 Ltr.
 Wasser: 1.091 qm



Unternehmenspolitik

Aus ethischer Verantwortung gegenüber unserer Schöpfung stellt sich die Geschäftsführung hinter folgende Unternehmenspolitik, die alle Unternehmensprozesse zur Herstellung und dem Einsatz unserer Produkte begleitet:

- Wir setzen alles daran, die Anforderungen und Wünsche unserer Kunden umzusetzen und diese mit unserer Flexibilität sicherzustellen.
- Wir unterstützen unsere Kunden mit unserer Erfahrung und Mitarbeit von der Produktentwicklung bis zur Serienfertigung.
- Wir bestreben eine partnerschaftliche und vertrauensvolle Beziehung zu unseren Kunden und Lieferanten und setzen auf eine langfristige Zusammenarbeit.
- Wir pflegen den kollegialen und jederzeit respektvollen Umgang unserer Mitarbeiter.
- Wir fördern die Mitverantwortung und Kreativität unserer Mitarbeiter durch gezielte Fortbildungsmaßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Unternehmensprozesse.
- Wir schaffen mit unseren Investitionen in Anlagen, Maschinen, Betriebsmittel ein angemessenes Arbeitsumfeld unter Berücksichtigung der gesetzlichen Anforderungen zur Arbeitssicherheit.
- Wir sichern durch eine seriöse und umsichtige Unternehmensführung die Existenz unseres Unternehmens und somit die Arbeitsplätze unserer geschätzten Mitarbeiter.
- Wir setzen auf eine offene und vertrauensvolle Zusammenarbeit mit den Behörden und der Öffentlichkeit.
- Wir produzieren Produkte mit höchster Qualität und überprüfen bzw. bewerten unser Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001:2000 laufend und konsequent.

Dies bedeutet:

- Wir sind alle für die Qualität unserer Tätigkeit und Produkte selbst verantwortlich
- Wir fördern unseren Qualitätsgedanken durch Fortbildungsmaßnahmen, Informationsveranstaltungen und Kommunikation.
- Wir streben die 0-Fehler-Qualität durch kontinuierliche Verbesserung an.
- Wir bewerten in allen unseren Tätigkeiten die damit verbundene Belastung der Umwelt um diese zu minimieren. Die Anforderungen der Verordnung EG/761/2001 und der Norm ISO 14001:2004 sind in unser Managementsystem integriert und werden kontinuierlich überprüft und bewertet.

Dies bedeutet:

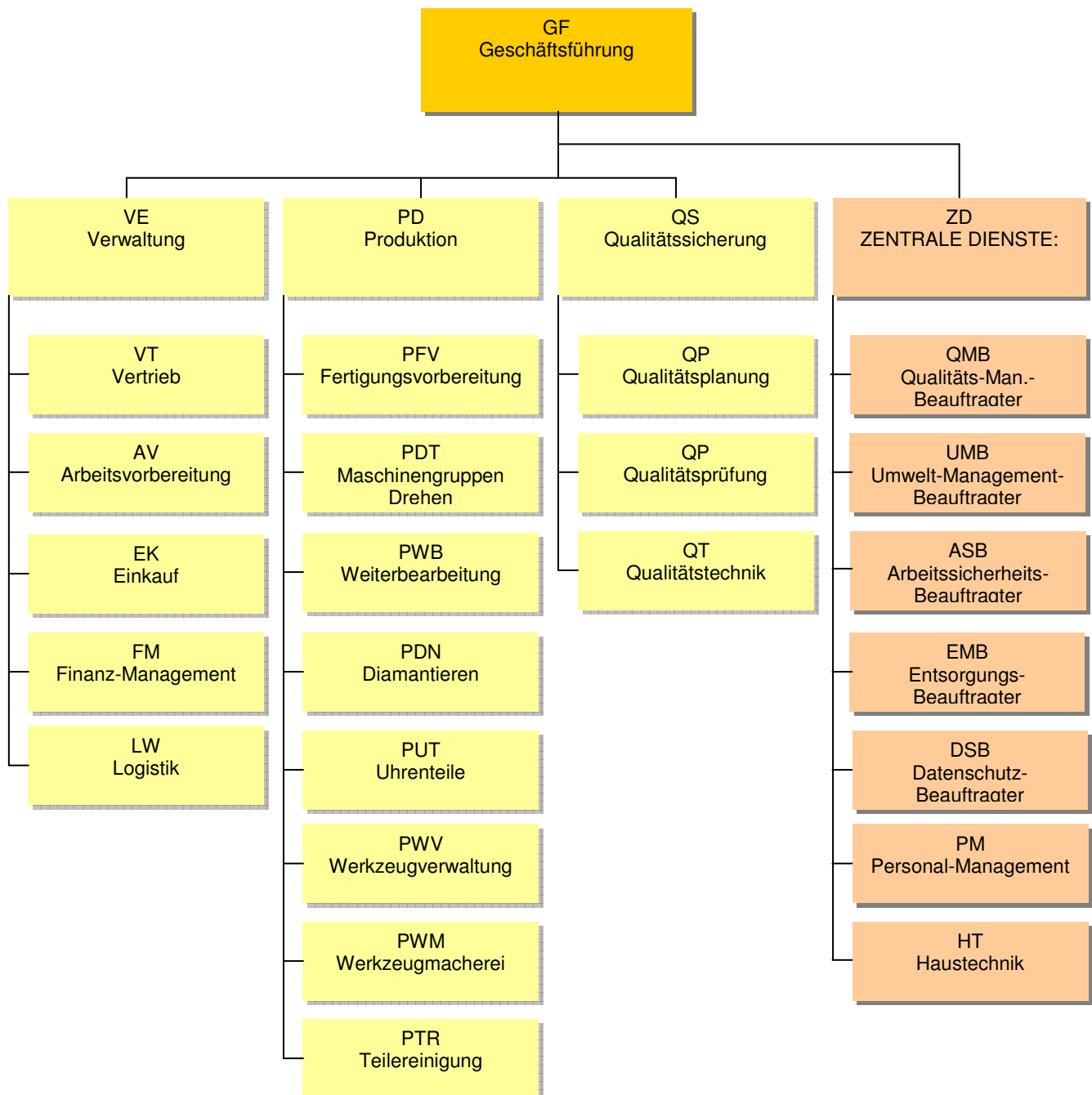
- Wir gehen sparsam mit Energie und Ressourcen um
- Wir fördern das Umweltbewusstsein unserer Mitarbeiter und auch Lieferanten durch Fortbildungsmaßnahmen, Informationsveranstaltungen und Kommunikation.



- Wir informieren unsere Kunden in Bezug auf umweltschonendere Alternativen bei Produkt, Fertigungsprozess und Logistik.

Über die Einhaltung der Gesetze und Normanforderungen hinaus verpflichten sich Geschäftsleitung und Mitarbeiter zu einer kontinuierlichen Verbesserung des Management-Systems.

Struktur des Betrieblichen Umweltschutzes



Darstellung des Managementsystems

Managementbeschreibung

Das Umweltmanagementsystem der August Weckermann KG (AW) erfüllt die Anforderungen der Verordnung EMAS II (EG) Nr. 761/2001 des Rates vom 19.03.2002 und der ISO 14001 über die freiwillige Beteiligung gewerblicher Unternehmen an einem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung.

Das Umweltmanagementsystem umfasst alle Bereiche, Ebenen und Mitarbeiter, die umweltrelevante Tätigkeiten ausüben und erstreckt sich auf alle Maßnahmen im Unternehmen. Um die Entstehung von Umweltproblemen zu vermeiden, wird besonderer Nachdruck auf vorbeugende Maßnahmen gelegt. Das Umweltmanagementsystem gewährleistet die Erfüllung unserer betrieblichen Umweltpolitik und führt zu einer laufenden Verbesserung der betrieblichen Umweltsituation.

Das Management – Handbuch, die Prozessabläufe sowie die Arbeitsanweisungen dokumentieren das Umweltmanagementsystem innerhalb des gesamten Managementsystems unseres Unternehmens.

Die Grundsätze des Unternehmens zum Umweltschutz sind in der Unternehmenspolitik beschrieben.

Die Geschäftsführung hat die Umweltziele festgelegt und zur Realisierung dieser Ziele wurde ein Umweltprogramm erstellt.

Durch regelmäßige Umweltbetriebsprüfungen und Managementreviews werden alle Tätigkeiten, der Realisierungsgrad der Umweltziele und die Umsetzung des Umweltprogramms überprüft und Abweichungen korrigiert.

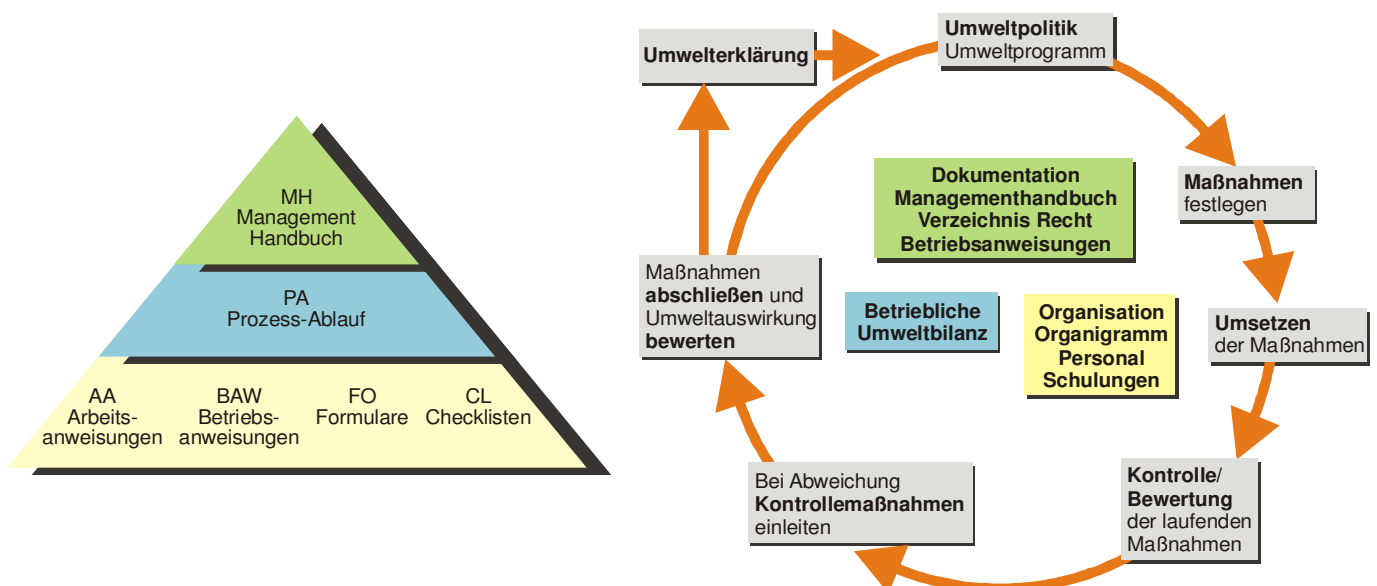


Abb. 1 Aufbau der Dokumentation des Managementsystems

Abb. 2 Regelkreislauf des Umweltmanagement-Systems gemäß der EG VO 761 / 2001



Umweltziele und Umweltprogramm

Umweltziel	Umweltprogramm	Ressourcen/ Mittel	Verant- wortung	Termin
Umzug mit Dreherei, Teile- reinigung und Weiterbearbeitung 1/3 in fertig gestellten „Bauteil B“ mit dem Ziel: - Optimieren der Betriebsabläufe - Verbesserung der Ergonomie der Arbeitsplätze - Optimierung der Abläufe - Verbesserte Arbeitssicherheit - Lärmreduzierung (< 85 dB (A)) - Umweltschonend durch Inbetriebnahme der größten- teils fertig gestellten modernen Technologien	Fertigstellung und in Betriebnahme des Bauabschnittes „B“ mit den integrierten Einrichtungen – Programm: - In Betriebnahme der nachstehenden Anlagen und Einrichtungen mit den erforderlichen Ein- und Unterweisungen des Bediener-/ Benutzerpersonales - Hackschnitzheizung - Druckluftanlage mit Wärmerückgewinnung - Lüftungsanlagen mit Wärmerückgewinn. - Krananlagen - Teilereinigungsanlage - Späneentölungsanlage - Späneverladung	€ 24.100.000,- (Bausumme)	GF	Okt. 08 i. A. ¹
Aufwertung der bestehenden Altanlagen durch einen optimalen Ringverbund mit den neu install. Technologien zum ergänzenden oder im Wechsel zu betriebenen Betrieb.	Optimierung der im Ringverbund verbundenen Einrichtungen zwischen Alt- und Neubau (Bauteil A+B). - Ölheizung mit Hackschnitzelheizung - Ungereg. Kompressoren mit gereg. Kompressor	€ 35.000,-	UMB	Nov. 08 i. A.
Außenbereiche naturbezogen, entsprechend der festgelegten Ausgleichsmaßnahmen gestalten und rekultivieren.	Rückbau der durch die Baumaßnahmen belasteten Flächen, Pflanzen von Ortsüblichem Gehölz.	€ 40.000,-	GF	Sep. 09
Optimieren der Lagerung von Kühl- Schmieröl (Neuware)	Umstellung von einwandigem 5.000 Liter -Tank auf doppelwandigen 5.000 Liter -Tank.	€ 6.000,-	UMB	Okt. 08
Lärmreduzierung im Bereich der Dreherei	Erprobung / Beschaffung von neuen Lärmreduzierenden Einrichtungen	€ 20.000,-	GF	Nov.10
Bisherige Dreherei und Weiter- bearbeitung sanieren und um- bauen, damit der Gesamtbereich für die Diamantbearbeitung genutzt werden kann.	- Gesamter Bereich (Boden Wände und Decke) reinigen / Ölrückstände entfernen - Ölgetränkte Bodenbeläge entfernen und entsorgen - Neuer Bodenbelag einbauen - Beleuchtung auf neuesten Stand bringen - Lüftungstechnik überarbeiten	€ 130.000,-	GF	Jan. 09
Einsatz von Mehrwegverpackung bei weiteren 2-5 Kunden.	Beschaffung (evt. Zusammen mit Kunden) von Transport- und Verpackungsmitteln (kundenspezifisch).	€ 15.000,-	GF	jährlich
Reduz. der Umweltwirkungen bei der Herstellung polierter Teile durch Diamantieren gegenüber dem konventionellen Polieren ermitteln und dokumentieren	Untersuchung im Betrieb und evt. ergänzt durch wissenschaftliche Arbeit (als Studien- bzw. Diplomarbeit).	€ 20.000,-	GF	Jun. 10

¹ Die Baumaßnahme so wie die Installation der Anlagen bebindet sich in der Fertigstellung
Der Umzug ist auf Ende September vorgesehen.



Kommunikation

Das Unternehmen August Weckermann stellt mit einer offenen Kommunikation sicher, dass externe wie interne umwelt- und qualitätsrelevante Informationen (Vorschläge, Meldungen etc.) zuverlässig aufgenommen und bearbeitet werden. Sie bilden die Voraussetzung für die Aufrechterhaltung eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses (KVP). Des Weiteren pflegen wir, zum Ziele der Gesetzeskonformität und einer weiterführenden Verbesserung der Umweltschutzeinrichtungen, den Kontakt mit den zuständigen Behörden. Durch eine kontinuierliche Befragung und / oder Bewertung unserer Kunden und Lieferanten stellen wir sicher, dass unsere externen Geschäftspartner aktiv mit eingebunden sind.

Nach Außen präsentiert sich das Unternehmen durch die Veröffentlichung dieser Umwelterklärung, zusätzlich sind alle Informationen und Daten dieser Umwelterklärung auch im Internet unter der Adresse www.weckermann.de veröffentlicht. Sie beinhaltet alle relevanten Umweltaspekte.

Nach Innen informiert und Beteiligt das Unternehmen die Belegschaft durch Aushänge an Info - Tafeln, Mitarbeiterbefragungen, Informationsveranstaltungen und Schulungen.

- **Ansprechpartner zum Thema „Umweltschutz“**

AUGUST WECKERMANN KG
Herr Egon Schlegel (Umweltmanagement-Beauftragter)
Hauptstraße 60
79871 Eisenbach

Telefon: 0 76 57 / 91 96 - 0
Telefax: 0 76 57 / 91 96 - 623
E-Mail: info@weckermann.de



Gültigkeitserklärung, Konformität

Die Umwelterklärung, die Umweltziele, das Umweltprogramm, das Umweltmanagementsystem, die Umweltpolitik und das Umweltprüfungsverfahren der

August Weckermann KG, Hauptstraße 60, D-79871 Eisenbach
für den Standort Eisenbach, Hauptstraße 60

Entsprechen den Anforderungen der Verordnung EMAS II – (EG) Nr. 761/2001 in der Fassung vom 03.02.2006 und der ISO 14001:2004.

Die Daten und Angaben dieser Umwelterklärung sind zuverlässig.
Hinweise auf Abweichungen von einschlägigen Rechtsvorschriften liegen nicht vor. Die Daten und Informationen der Umwelterklärung geben ein zuverlässiges, glaubwürdiges und richtiges Bild aller Tätigkeiten der Organisationen wieder.

Eisenbach, den 29. Juli 2008

Dipl. Ing. Raphael Artischewski

Zertifizierer / EG-Umweltgutachter DE-V-0005
Rosmarinweg 5
D-70374 Stuttgart

Nächste Prüfung

Diese Umwelterklärung wurde gemäß Verordnung EMAS II – (EG) Nr. 761/2001 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 19. März 2001 erstellt und herausgegeben.

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird zum 29. Juli 2011 veröffentlicht.
Jährlich wird eine aktualisierte Umwelterklärung erstellt.