



Pushing Performance



People | Power | Partnership

HARTING Umwelterklärung 2018

mit den Umweltbilanzzahlen des Geschäftsjahres 2016/2017

Inhalt

Vorwort der Familie Harting	4
Überblick	5
1 Strategie und Management	6
1.1 Die Arbeitsschutz-, Umwelt- und Energiepolitik der HARTING Technologiegruppe	6
1.2 Umweltmanagement bei HARTING	9
2 Ökologie – Betriebliche Umweltaspekte	12
2.1 Verbesserung der Umweltleistung	12
2.2 Facility Management	14
2.3 Heizenergie	16
2.4 Wasser	17
2.5 Abfallmanagement	19
2.6 Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen	20
3 EMAS-Standorte	21
3.1 Grundlagen der HARTING Technologiegruppe	22
3.1.1 Kennzahlen gesamt	24
3.2 HARTING Applied Technologies GmbH (AT)	25
3.2.1 Umweltdaten	25
3.2.2 Kernindikatoren	27
3.2.3 Kennzahlen	28
3.2.4 Mitarbeitende	28
3.2.5 Umweltaspekte und -ziele	29
3.3 HARTING Automotive GmbH (A)	30
3.3.1 Umweltdaten	30
3.3.2 Kernindikatoren	32
3.3.3 Kennzahlen	33
3.3.4 Mitarbeitende	33
3.3.5 Umweltaspekte und -ziele	34
3.4 HARTING Deutschland GmbH & Co. KG (HD)	36
3.4.1 Umweltdaten	36
3.4.2 Kernindikatoren (nur HD)	38
3.4.3 Kennzahlen (HD und HCS)	38
3.4.4 Mitarbeitende (HD und HCS)	39
3.4.5 Umweltaspekte und -ziele (nur HD)	39
3.5 HARTING Electric GmbH & Co. KG (EL)	40
3.5.1 Umweltdaten	40
3.5.2 Kernindikatoren	43
3.5.3 Kennzahlen	43
3.5.4 Mitarbeitende	43
3.5.5 Umweltaspekte und -ziele	44

3.6	HARTING Electronics GmbH (EC)	46
	3.6.1 Umweltdaten	46
	3.6.2 Kernindikatoren	49
	3.6.3 Kennzahlen	50
	3.6.4 Mitarbeitende	50
	3.6.5 Umweltaspekte und -ziele	51
3.7	HARTING AG & Co. KG	52
	3.7.1 Umweltdaten	53
	3.7.2 Kernindikatoren	55
	3.7.3 Kennzahlen	56
	3.7.4 Mitarbeitende	56
	3.7.5 Umweltaspekte und -ziele	57
3.8	HARTING Systems GmbH	60
	3.8.1 Umweltdaten	60
	3.8.2 Kernindikatoren	63
	3.8.3 Kennzahlen	63
	3.8.4 Mitarbeitende	64
	3.8.5 Umweltaspekte und -ziele	64
3.9	HARTING AG & Co. KG / Rahden	66
3.10	HARTING Logistics GmbH & Co. KG	67
	3.10.1 Umweltdaten	67
	3.10.2 Kernindikatoren	68
	3.10.3 Kennzahlen	68
	3.10.4 Mitarbeitende	69
	3.10.5 Umweltaspekte und -ziele	69
	Gültigkeitserklärung	71
	Ansprechpartner	72
	Impressum	72

Vorwort der Familie Harting



Umweltschutz ist bei HARTING seit Jahren fester Bestandteil der Unternehmensphilosophie. Erfolgreich wirtschaften heißt für das Unternehmen auch, seine gesellschaftliche Verantwortung ernst zu nehmen. Daher hat sich die HARTING Technologiegruppe schon früh verpflichtet, Prozesse umweltgerecht zu gestalten und die Mitarbeitenden für diesen Anspruch zu sensibilisieren. Das Unternehmen will seinen Beitrag dazu leisten, den nachfolgenden Generationen eine lebens- und liebenswerte Umwelt zu erhalten. Aus diesem Anspruch leitet es seine 1995 verabschiedeten Umweltgrundsätze ab, die für alle weltweiten Standorte verbindlich sind.

- Jeder Einzelne ist verantwortlich
- Alle Mitarbeitenden wollen die Ressourcen der Natur schonen
- Das wirtschaftliche Tun des Unternehmens soll dem Menschen und der Umwelt dienen

gez. Dietmar Harting

gez. Philip Harting

Die Managementsysteme, die bei HARTING zum Einsatz kommen, basieren auf anerkannten internationalen Standards wie der DIN EN ISO 9001 für Qualitätsmanagementsysteme, der ISO 14001 für Umweltmanagementsysteme sowie der OSHAS 18001 für Arbeitsschutzmanagementsysteme. Zudem sind die deutschen Standorte, der Hauptsitz in Espelkamp und die deutsche Vertriebsgesellschaft in Minden ohne Unterbrechung seit 1996 nach dem der EG-Öko-Audit-Verordnung (EMAS III) zertifiziert und somit ein „EMAS-Unternehmen“ der ersten Stunde.

In der jährlich herausgegebenen Umwelterklärung informiert HARTING die Öffentlichkeit ausführlich über den aktuellen Stand ihrer Umweltschutzleistung, so zum Beispiel über die Umweltauswirkungen des Handelns der Technologiegruppe. Die Technologiegruppe berichtet offen über ihre Unternehmensziele. Während jährlich stattfindender Audits werden das Umweltmanagementsystem und die kontinuierliche Steigerung der Umweltleistung durch externe Umweltgutachter überprüft und validiert.

Bei der Entwicklung unserer Produkte und Lösungen konzentriert sich das Unternehmen bewusst auf Zukunftsmärkte wie die Erneuerbaren Energien und die Elektromobilität. Daher ist für HARTING energieeffiziente und ressourcenschonende Produktion ein integraler Bestandteil, wenn es darum geht, industrielle Prozesse zu optimieren. Deshalb engagiert HARTING sich in diesem Bereich mit innovativen Lösungen, die die Energieeffizienz der Kunden steigern und so entscheidende Vorteile generieren.

gez. Margrit Harting

gez. Maresa Harting-Hertz

Überblick

Die vorliegende „Umwelterklärung 2018“ zeigt die kontinuierliche Verbesserung der Umweltleistung der HARTING Technologiegruppe auf. Sie gilt für die Gesellschaften HARTING AG & Co. KG, HARTING Applied Technologies, HARTING Automotive, HARTING Electric, HARTING Electronics, HARTING Deutschland, HARTING Systems und HARTING Logistics die an folgenden Standorten tätig sind: Marienwerderstraße 2-3, Wilhelm-Harting-Straße 1 und Max-Planck-Straße 1 in Espelkamp, Simeonscarreé 1 in Minden und Weher Straße 151 in Rahden.

Kapitel 1 zeigt die Arbeitsschutz-, Umwelt- und Energiepolitik des Unternehmens HARTING auf und bietet einen Einblick in das Umweltmanagementsystem.

Das mit „Ökologie“ betitelte Kapitel 2 zeigt die Umweltaspekte der gesamten HARTING Technologiegruppe und deren Entwicklung innerhalb der letzten Jahre auf.

In Kapitel 3 werden die Umweltaspekte der EMAS-Gesellschaften konkret aufgezeigt. Dabei ist die Entwicklung der Verbräuche ebenso wichtig wie die Planung und Erreichung der Umweltziele.

1 Strategie und Management

Die Unternehmensleitung trägt die Verantwortung für die Arbeitsschutz-, Umwelt- und Energiepolitik der HARTING Technologiegruppe. Bei ihrer Umsetzung setzt sie auf eine zentrale Organisation der Managementsysteme. Diese basieren auf anerkannten internationalen Standards wie der DIN

EN ISO 9001 für Qualitätsmanagementsysteme und der DIN EN ISO 14001 für Umweltmanagementsysteme. Zudem verfügen die deutschen Standorte Espelkamp, Rahden und Minden über ein Umweltmanagementsystem nach der europäischen EG-Öko-Audit-Verordnung (EMAS III).

1.1 Die Arbeitsschutz-, Umwelt- und Energiepolitik der HARTING Technologiegruppe

Unsere Arbeitsschutz-, Umwelt- und Energiepolitik definiert die Handlungsgrundsätze der Arbeitssicherheit, des Umweltschutzes sowie der Energieeffizienz in der HARTING Technologiegruppe. Sie ist von der Unternehmensleitung festgelegt und allgemein verbindlich für alle Tätigkeiten und an allen Standorten der HARTING Technologiegruppe weltweit.

Die HARTING Technologiegruppe nimmt ihre Tätigkeit als verantwortliches Mitglied der Gesellschaft wahr: Wir verstehen die Natur, die Gesellschaft, die Wirtschaft und jedes einzelne Unternehmen als Teil eines globalen ökologischen Systems, dessen Gleichgewicht und Artenvielfalt

entscheidend für den Fortbestand allen Lebens ist. Wir bekennen uns als Wirtschaftsunternehmen zu unserer besonderen Verantwortung, die Gesundheit unserer Mitarbeitenden zu erhalten.

Wir sind überzeugt, dass der schonende Umgang mit den freien Ressourcen Wasser, Luft und Boden sowie Flora und Fauna mit marktwirtschaftlichen Instrumenten gesichert werden muss, und dass kontinuierliche Verbesserungen nur durch gemeinsame Anstrengung erreicht werden können. Wir sehen große unternehmerische Chancen in einer umweltorientierten, freien Wirtschaftsordnung, die das Wohlergehen auch für künftige Generationen sichert.



„Handle so, dass die Maxime deines Willens jederzeit zugleich als Prinzip einer allgemeinen Gesetzgebung gelten könne.“

Immanuel Kant, 22.04.1724 – 12.02.1804

Als weltweit agierendes Unternehmen können wir nur bestehen, wenn wir das Ziel verfolgen, uns in ökonomischer, ökologischer und sozialer Hinsicht sowie als Mitglied der Gesellschaft nachhaltig zu entwickeln. Aus dieser Erkenntnis heraus verpflichten wir uns nach folgenden Grundsätzen zu handeln:

- **HARTING** betrachtet den Schutz von Mensch und Umwelt als ein Anliegen von fundamentaler Bedeutung. Die Unternehmensführung wird diese Leitlinien für den Arbeits- und Umweltschutz regelmäßig auf neue Anforderungen hin überprüfen sowie Verfahren zur wirksamen Umsetzung in die betriebliche Praxis schaffen und die dafür notwendigen Mittel bereitstellen.
- **HARTING** stärkt bei allen Mitarbeitenden das persönliche Verantwortungsbewusstsein für die Umwelt und schärft deren Blick für mögliche Umweltbelastungen durch die unternehmerische Tätigkeit und unsere Produkte.
- **HARTING** fördert und honoriert das Mitwirken der Mitarbeitenden bei der Verbesserung der Arbeitssicherheit und der Umweltschutzleistung innerhalb der Technologiegruppe. Für die Bewertung der Verbesserungen nutzt HARTING ein dezentrales Ideenmanagement. HARTING vermindert zum Schutz seiner Mitarbeitenden, Nachbarn, Kunden und Verbraucher sowie der Umwelt kontinuierlich die Gefahren und Risiken bei Herstellung, Vertrieb, Anwendung, Verwertung und Entsorgung seiner Produkte. Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzaspekte werden bereits bei der Entwicklung neuer Produkte und Produktionsverfahren berücksichtigt.
- **HARTING** nimmt Fragen und Bedenken der Öffentlichkeit und anderer interessierter Parteien hinsichtlich der Produkte und Unternehmensaktivitäten ernst und geht konstruktiv darauf ein.
- **HARTING** informiert aktiv über die von ihr ausgehenden Umweltwirkungen, über die von ihr erbrachten Umweltleistungen und über den Anwendungsbereich des Umweltmanagementsystems und macht diese Themen interessierten Parteien zugänglich.
- **HARTING** informiert seine Kunden über die sichere Anwendung, Verwertung und Entsorgung seiner Produkte. Wir arbeiten ständig an der Erweiterung unseres Wissens über mögliche Auswirkungen von Produkten, Produktionsverfahren und deren Umweltaspekte auf Mensch und Umwelt.
- **HARTING** verpflichtet die Firmen, die im Auftrag der HARTING Technologiegruppe arbeiten, zur Einhaltung der Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzstandards.
- **HARTING** verpflichtet sich zur Vermeidung von Verletzungen und Erkrankungen aller seiner Mitarbeitenden.
- **HARTING** geht mit Ressourcen bewusst schonend um.

- **HARTING** verpflichtet sich zur Einhaltung der jeweiligen nationalen gesetzlichen und anderen Anforderungen sowie freiwilliger Verpflichtungen und strebt in der ganzen HARTING Technologiegruppe ein hohes Maß an Arbeitssicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz an.
- **HARTING** verpflichtet sich, seine Energieeffizienz, Arbeits-, Gesundheitsschutz- und Umweltschutzleistung stetig zu steigern und das Umwelt- und Arbeitsschutzmanagementsystem fortlaufend zu verbessern.
- **HARTING** verpflichtet sich, bei der Beschaffung von Produkten und Dienstleistungen deren Energieeffizienz als wichtiges Auswahlkriterium zu beachten.

gez. Dietmar Harting
Vorstand,
Gesellschafter

gez. Margrit Harting
Vorstand,
Gesellschafterin

gez. Philip F. W. Harting
Vorstandsvorsitzender

gez. Maresa Harting-Hertz
Vorstand Finanzen
und Einkauf

gez. Dr. Michael Pütz
Vorstand Personal,
Werksanlagen, Recht

gez. Dr. Frank Brode
Vorstand
Neue Technologien

gez. Andreas Conrad
Vorstand
Operations

1.2 Umweltmanagement bei HARTING

Die HARTING Technologiegruppe führte bereits im Jahr 1996 für seine deutschen Gesellschaften ein Umweltmanagementsystem gemäß EMAS und im Jahr 1997 gemäß DIN EN ISO 14001 ein. Seitdem wurde das Umweltmanagementsystem stetig weiterentwickelt, verbessert und auch in den internationalen Standorten in China, England, Rumänien, Schweiz und den USA eingeführt.

Das Umweltmanagementsystem der HARTING Technologiegruppe ist im HARTING Managementhandbuch dokumentiert. Das Managementsystem gewährleistet, dass alle technischen, kaufmännischen und organisatorischen Tätigkeiten, die Auswirkungen auf die Umwelt haben, geplant, gesteuert und überwacht werden.



Das ganzheitliche System setzt sich aus folgenden Elementen zusammen:

- HARTING Managementhandbuch
- Standortspezifischer Anhang zum HARTING Managementhandbuch für die deutschen Standorte
- Kontextanalyse
- Umweltprogramm
- Umweltaspekte
- Umweltziele
- Umweltmanagementreview
- Interne und externe Audits
- Umwelterklärung

Neben der allgemeinen Struktur des Umweltmanagementsystems werden im Handbuch die Umweltaspekte als Grundlage für konkrete Umweltprogramme und -ziele erläutert.

Jede HARTING Tochtergesellschaft ermittelt und bewertet in der Kontextanalyse interne und externe Themen sowie Erwartungen von interessierten Parteien, die auf das Managementsystem einwirken können. Die Kontextanalyse wird regelmäßig aktualisiert.

Das Umweltprogramm benennt Tätigkeiten mit Auswirkung auf die Umwelt. Jede Tochtergesellschaft bewertet ihre Umweltaspekte. Aus diesen Bewertungen leiten sich die jeweiligen Ziele zur Verbesserung der Umweltleistung ab. Deren Umsetzung wird durch entsprechende Maßnahmen sichergestellt. Die Maßnahmenkontrolle erfolgt mittels Korrektur- und Maßnahmenplan, der im HARTING Intranet zugänglich ist.

In jeder Tochtergesellschaft gibt es einen Umweltausschuss, dessen Mitglieder mindestens die Geschäftsführung, ein ernannter Umweltbeauftragter, ein Betriebsratsvertreter und ein Mitglied des Zentralen Umweltschutzes sind. Die Sitzungen sind offen für weitere Mitarbeitende, die mit Ideen und Verbesserungsvorschlägen die Umweltleistung verbessern wollen oder einfach „nur“ interessiert sind.

Innerhalb der Umweltausschüsse erfolgen die Bewertung der Umweltaspekte, die Definition der Umweltziele und die Festlegung der Maßnahmen zur Erreichung der Ziele.

Darüber hinaus gibt es einen Konzernumweltausschuss, an dem alle Umweltbeauftragten der deutschen Gesellschaften teilnehmen. Hier werden Informationen über Ziele, Maßnahmen, Rechtliches etc. ausgetauscht.

Innerhalb des Umweltmanagementreviews findet eine Bewertung des Systems seitens der Geschäftsführung auf Basis der Ergebnisse der internen Audits und der erfassten Daten und Fakten im Hinblick auf Verbesserungspotenzial und Anpassungsbedarf in jeder einzelnen Tochtergesellschaft statt. Dies ist die Grundlage für erfolgreiche externe Audits.

Die HARTING Technologiegruppe veröffentlicht jährlich eine Umwelterklärung. Darin werden die Umweltauswirkungen der Tätigkeiten der Technologiegruppe an den deutschen Standorten offengelegt, über bisher Erreichtes berichtet und die Unternehmensziele erklärt.

Während jährlich stattfindenden internen und externen Audits wird das Umweltmanagementsystem durch Umweltgutachter/-auditoren überprüft. Auch dies dient der ständigen Verbesserung der Umweltleistung. Dabei werden u.a. Mitarbeitende der einzelnen Tochtergesellschaften befragt und Betriebsbegehungen durchgeführt.



2 Ökologie - Betriebliche Umweltaspekte

Die umweltverträgliche Herstellung von Produkten spielt für die HARTING Technologiegruppe eine zentrale Rolle. Daher wurden das Umweltmanagementsystem und die Umweltleistung seit Einführung stetig verbessert.

Ziel ist es, die HARTING Produkte entlang des gesamten Lebenswegs kontinuierlich zu verbessern – von ihrer Entwicklung bis hin zur Entsorgung. Dies ist nur möglich, wenn die Umweltaspekte regelmäßig bewertet werden. Dabei steht nicht nur die Produktion im Fokus, sondern auch Bereiche wie Beschaffung, Vertrieb und Wartung.

Bestandteil des Umweltkonzepts sind daher auch die Lieferanten, bei denen ebenfalls Umwelt- und Qualitätskriterien angesetzt werden. Selbstverständlich wird auch in der Produktion darauf geachtet, dass bei der Lagerung sowie dem Transport Emissionen und Abfälle so weit wie möglich vermieden werden.

Folgend wird ein Gesamtüberblick der umweltrelevanten Daten und Fakten der HARTING Gesellschaften an den Standorten Espelkamp, Rahden und Minden gegeben. Dieser Überblick ermöglicht eine bessere Aussage über die kontinuierliche Entwicklung der Umweltleistung der Technologiegruppe. In den anschließenden Einzelbewertungen der Gesellschaften wird auf deren speziellen Besonderheiten eingegangen. Darauf aufbauend werden die Umweltziele der jeweiligen Gesellschaft entwickelt und dargestellt.

Die meisten Darstellungen enthalten Angaben, die sich auf ein Geschäftsjahr beziehen. Das Geschäftsjahr bei HARTING beginnt am 1. Oktober und endet am 30. September des Folgejahres. Wird unter einer Abbildung oder in einer Tabelle nur eine Jahreszahl genannt, beziehen sich die angegebenen Daten auf das entsprechende Kalenderjahr.

2.1 Verbesserung der Umweltleistung

Die HARTING Technologiegruppe stellt für jedes Geschäftsjahr ein umfassendes Umweltprogramm auf. Die geplanten Ziele und Maßnahmen verfolgen den Grundsatz der kontinuierlichen Verbesserung und haben auch die Verbesserung der Umweltleistung im Fokus.

An den Standorten in Espelkamp, Minden und Rahden wurden im zurückliegenden GJ 2016/17 eine Vielzahl erfolgreicher Ziele und Maßnahmen umgesetzt, wodurch die Verbesserung deutlich wird. Über alle EMAS-Standorte hinweg konnte die Kennzahl Stromverbrauch/Umsatz um etwa 8% gesenkt werden. Weiterhin konnte die Kennzahl Produktionsgas/Umsatz um 4% gesenkt werden. Auch die Kennzahl Produktionsabwasser/Umsatz sank um 8%. Diese Zahlen zeigen deutlich, dass die Umweltleistung sich an den EMAS-Standorten verbessert hat trotz starken Wachstums.

HARTING Deutschland konnte durch geeignete Maßnahmen weiter die Fahrzeugflotte der Außendienstmitarbeiter erneuern. Die geplanten 5 verbrauchseffizienteren Fahrzeuge konnten mit 14 Fahrzeugen deutlich übertroffen werden.

Die HARTING Logistics ist den Einsparpotentialen in der Bewegung der Lagerbehälter in der Lagertechnik nachgegangen. Der Gesamtstromverbrauch bezogen auf die bewegten Behälter konnte um 8% gesenkt werden.

Die Leckageprüfungen wurden in der Lagertechnik weiter intensiviert. Eine Einsparung von 24.327 l/h konnte erreicht werden.

Die HARTING Electric konnte die Auslastung des Kurzdrehautomaten, der Reststücke von bisher 350 mm auf 80 mm abdreh, weiter verbessern. Die Endstücke

weiterer Materialien wurden freigegeben und die Masse an Reststücken konnte um 2,5 Tonnen pro Jahr reduziert werden. Die Mechanikwerkstatt wurde komplett auf LED umgerüstet. Die Einsparung liegt bei 1.200 kWh/a. Außerdem wurde eine Optimierung der Temperaturregelung an der Ultraschallreinigungsanlage umgesetzt. Diese Optimierung spart weitere 14.000 kWh/a ein.

HARTING Electronics hat intensiv an der Reduzierung von Kunststoffgranulat und an der Einsparung von Strom im Bereich der Kunststoffspritzanlagen gearbeitet. Durch diese Bemühungen können 1.400 kg/a Kunststoffgranulat und 1.000 kWh/a Strom eingespart werden.

Die Umweltleistung der HARTING AG & Co. KG konnte durch Maßnahmen zur Reduzierung der Lärmemissionen und den weiteren Einsatz von LED-Technik verbessert werden. Die Lärmreduzierungsmaßnahmen umfassten die weitere Einführung von akkubetriebenen Werkzeugen im Werksservice und Verbesserungsmaßnahmen an Rückkühlern im Werk 1. Das Werk 7 wurde komplett auf LED-Beleuchtung umgerüstet. Durch den Umbau werden

durchschnittlich 12,6 kW im Vergleich zur alten Beleuchtung (Leuchtstoffröhre 58W mit EVG) pro Leuchte eingespart. Die Eigenstromproduktion an den Standorten Espelkamp und Rahden konnte leicht verbessert werden. Die Stromausbeute aus PV wurde deutlich gesteigert. Aus den vorhandenen BHKWs konnte durch optimale Nutzung eine Steigerung der Stromproduktion von 4,3% erzielt werden. Durch einen guten Umsetzungsgrad bei den Umweltzielen konnte die Umweltleistung im Bereich Lärmreduzierung Werk 1, Heizenergie im Werk 1 und 7 weiter verbessert werden.

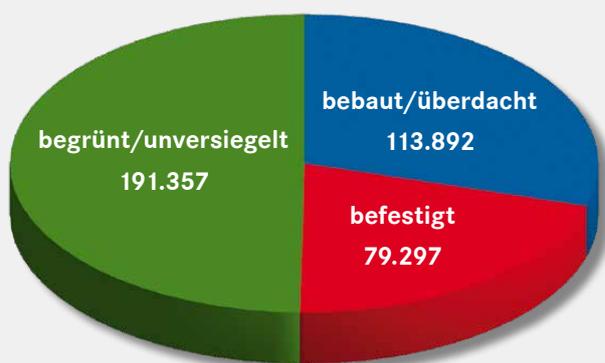
Die HARTING Applied Technologies konnte durch weitere Optimierungen nochmals den Stromverbrauch pro Spindelstunde um 7% senken.

HARTING Automotive konnte durch verschiedene Maßnahmen den CO₂-Ausstoß auf der Straße um 1.252 kg reduzieren. Außerdem konnten durch Optimierungsmaßnahmen 1.712 kg Fertigungsmaterial, 155 kg Verpackungsfolie und 8.775 kWh Energie eingespart werden.

2.2 Facility Management

Ein wichtiger Umweltaspekt für HARTING stellt die Nutzung der verschiedenen Grundstücke und der sich darauf befindenden Gebäude dar. Aussagekräftige Kenngrößen dafür sind der Anteil der bebauten/befestigten Fläche und der Freiflächen an der Gesamtfläche. Das Facility Management erfasst und bewertet alle Flächen. Der für ein Produktions-

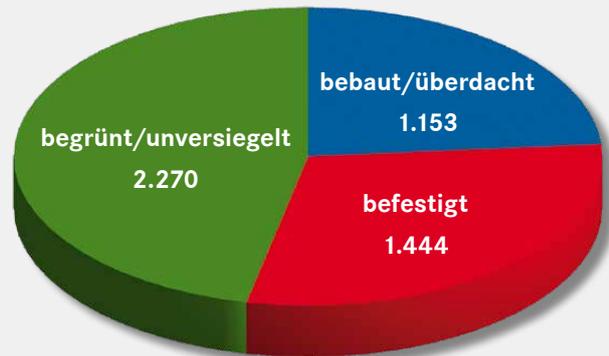
unternehmen relativ große Anteil an Freifläche wirkt sich positiv auf die ökologischen Bedingungen vor Ort aus. Dadurch besteht beispielsweise eine natürliche Versickerungsmöglichkeit von Niederschlagswasser auf den unversiegelten Flächen.



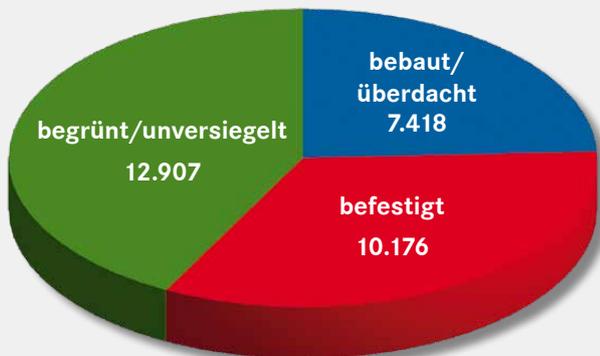
Flächennutzung am Standort Espelkamp in m²

Das Gelände der Firma HARTING liegt mitten in Espelkamp unter hohen Bäumen. Dabei befinden sich die Werke 1, 4A, 4B und 8 in einem Gewerbegebiet, das unmittelbar an ein Wohngebiet grenzt und die Werke 2, 3A, 3B und 7 im Industriegebiet Nord-West. Das 2001 gebaute Werk 5 liegt im Gewerbegebiet am Mittellandkanal. Im Geschäftsjahr 2016/17 wurde ein neues Gelände erworben. Das Werk 7 ist vollständig an die HARTING Customised Solutions, ein nicht-EMAS Unternehmen, vermietet. Das Werk 8 wird zurzeit temporär durch die HARTING Logistics und die HARTING Applied Technologies genutzt.

Das Gebäude der Vertriebsgesellschaft HARTING Deutschland ist seit 2001 unverändert in Minden ansässig.



Flächennutzung am Standort Minden in m²



Flächennutzung am Standort Rahden in m²

Die Gebäude in Rahden liegen im Gewerbegebiet Rahden Ost und grenzen an landwirtschaftliche Nutzfläche.

2.3 Heizenergie

Umweltschutz bedeutet für das Unternehmen HARTING und seine Mitarbeitenden auch energieeffizientes Heizen. Bei der Anschaffung neuer Heizkesselanlagen beispielsweise wird Wert darauf gelegt, dass nur sog. Low-NO_x-Brenner installiert werden, da diese weniger Emissionen verursachen. Durch Rezirkulation von Abgasen aus dem Feuerraum wird die Flammentemperatur im Flammenkopf des Brenners reduziert; die Flamme kühlt ab. Dadurch wird in der Folge deutlich weniger Stickoxid erzeugt, als bei herkömm-

lichen Brennern. Low-NO_x steht für „wenig NO_x = wenig Stickoxide“. In 4 Werken wurden Blockheizkraftwerke mit einer thermischen Leistung von insgesamt 736 kW installiert. Der Einsatz von Blockheizkraftwerken hat für die HARTING Technologiegruppe zwei grundlegende Vorteile. Sie ermöglichen die innerbetriebliche Stromerzeugung, welche eine zunehmende Unabhängigkeit vom Strommarkt gewährleistet. Weiterhin wird über die BHKWs eine kostengünstige Heizenergieerzeugung realisiert. Das Verhältnis von Heizenergie- und Stromerzeugung der installierten BHKWs beträgt etwa 60%/40%. Durch die Installation von Absorptionskälteanlagen konnte die Laufzeit und die Wirksamkeit der vorhandenen Anlagen weiter verbessert werden.

Im Werk 1 und 5 in Espelkamp und im Werk Rahden wurden Photovoltaikanlagen installiert. Der aus diesen Anlagen erzeugt Strom wird direkt vor Ort verbraucht und nicht ins öffentliche Netz eingespeist. Die PV-Anlagen in Espelkamp und Rahden haben eine Leistung von 284,67 kW_p. An den HARTING Standorten in Espelkamp und Rahden wird auf CO₂-neutrales Biomethan gesetzt. Der erhöhte Gasverbrauch zur Beheizung der Gebäude ist mit den Witterungsverhältnissen zu erklären.

Beheizte Fläche an den Standorten Espelkamp und Rahden: 129.068 m²



Heizzentrale Werk 1

Erdgas- und Biomethanverbrauch an den Standorten Espelkamp und Rahden in MWh für Heizenergie

	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Biomethan	11.106	12.378	13.652	13.410	13.823
Klimabereinigter Wert*				15.414	14.705

* Quelle IWU

Die Bewertung der absoluten Verbräuche hat ergeben, dass im GJ 2016/17 3,1% mehr Biomethan für Heizzwecke verbraucht wurde. Mit Hilfe der IWU-Analyse hinsichtlich klimabereinigter Verbrauchswerte hat sich für das GJ 2016/17 ein Verbrauch von 14.705 MWh ergeben. Die Bewertung und

Analyse auf Werksebene hat gezeigt, dass klimabereinigt weniger Heizenergie im GJ 2016/17 im Vergleich zum Vorjahr benötigt wurde. Das ist ein sehr positives Ergebnis, da sich im Laufe des Geschäftsjahres die beheizte Fläche um 9,7% auf 129.068 m² erhöht hat.

2.4 Wasser

In den Werken an den Standorten Espelkamp und Rahden wird das Stadtwasser - neben der reinen Trinkwassernutzung - in den Gesellschaften HARTING Electric, HARTING Electronics und HARTING Systems auch zu Produktionszwecken eingesetzt. Alle Standorte sind an das jeweilige städtische Abwassernetz angeschlossen, das anfallende Schmutzwasser wird über den städtischen Abwasserkanal dem Klärwerk zugeführt.

Abwassermengen für die Standorte Espelkamp und Rahden im GJ 2016/17:

• Sanitärabwasser (unbehandelt):	30.935 m ³
• Abwasser Fertigung (vorbehandelt):	2.123 m ³
• Grünflächenbewässerung:	934 m ³
• Abwasser (als Abfall entsorgt):	240 m ³

Eine Aufschlüsselung auf die einzelnen Gesellschaften ist nicht möglich, da in den verschiedenen Werken immer mehrere Gesellschaften die Räumlichkeiten gemeinsam nutzen.

Wasserverbräuche in den einzelnen Werken in m³

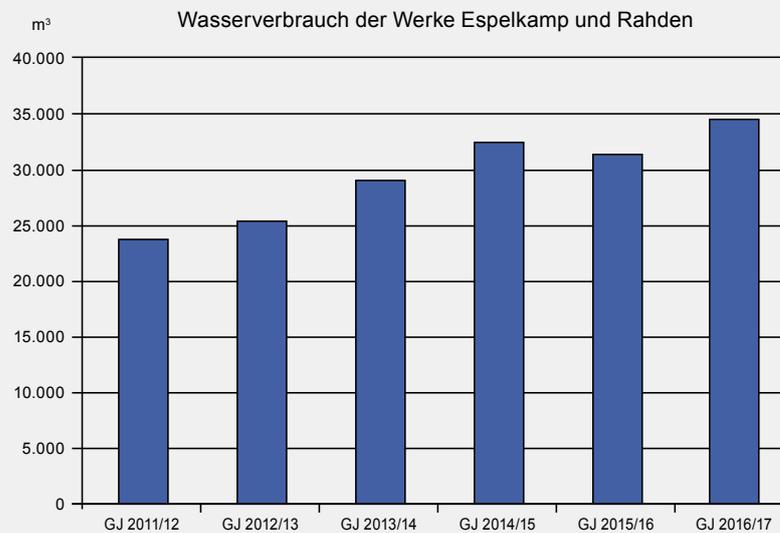
	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Werk 1	8.450	10.352	10.729	11.187	11.104	13.000
Werk 2	5.627	5.471	7.477	8.459	9.283	10.525
Werk 3	1.624	1.509	2.332	2.557	2.626	1.852
Werk 4	2.428	2.384	2.405	2.770	2.409	1.889
Werk 5	4.209	4.767	4.988	6.185	5.348	5.515
Werk 7						172
Werk 8						138
Werk Rahden	1.047	1.006	1.051	1.359	1.168	1.142
Minden	744	783*	884	910*	907	829
Summe	24.129	26.252	29.866	33.427	32.845	35.062

* erhöhte Notwendigkeit der Grünflächenbewässerung

Der Anstieg des Wasserverbrauches im Werk 1, Werk 2 und Werk 5 ist durch die sehr gute Produktionsauslastung und Geschäftsentwicklung zu begründen.

Wasserverbrauch der Werke in Espelkamp und Rahden

Ergänzend wurden die Werke 7 und 8 erstmals in die Betrachtung der Wasserverbräuche aufgenommen.



Zur Abwasserbehandlung werden bei HARTING Anlagen gemäß dem Wassergesetz für das Land Nordrhein-Westfalen bei den Gesellschaften HARTING Electronics (Galvanikabwässer), HARTING Systems und HARTING

Electric (Teilewaschanlage) betrieben. Das Kanalnetz für Schmutzwasser der HARTING AG & Co. KG wird gemäß SÜwVOAbw (Selbstüberwachungsverordnung Abwasser) überwacht.

2.5 Abfallmanagement

Bei HARTING wird ein umfangreiches Abfallmanagement betrieben. Dieses ist im HARTING Managementhandbuch und der HARTING Abfallrichtlinie verankert und verpflichtet alle Gesellschaften der HARTING Technologiegruppe, ihre Produktionseinrichtungen und -verfahren sowie die Verwendung von Hilfs- und Betriebsstoffen hinsichtlich des Abfallaufkommens zu bewerten. Die Bewertung umfasst Kriterien wie Vermeidbarkeit, Entsorgungsweg und Gefährlichkeit und soll bereits bei der Planung eines

Produktes oder eines neuen Produktionsweges die Reduzierung des Abfalls einbeziehen. Ferner sind alle Maßnahmen zu ergreifen, die das Entstehen von Abfall vermeiden. Die Mitarbeiter der HARTING Gesellschaften setzen jene Vorgaben um und entwickeln sie zudem stetig weiter. Ihre täglichen Arbeiten stehen daher immer auch im Zeichen der Ressourcenschonung: Material wird eingespart, die anfallende Abfallmenge reduziert.



Dennoch entstandener Abfall wird gesammelt und von den Mitarbeitern noch vor Ort getrennt. Die eindeutige Beschriftung der Abfallbehälter trägt zu einer sauberen Trennung der Abfälle bei. Im Transport- und Bereitstellungslager werden für jede Gesellschaft die Abfälle getrennt gesammelt, in, soweit dies möglich ist, sortenreine Fraktionen zusammengestellt und die Entsorgung über Entsorgungsfachbetriebe organisiert.

Neben dem zentralen Transport- und Bereitstellungslager gibt es mehrere dezentrale Abfallsammelstellen, z.B. für Restmüll und Papier, die die Entsorgungsfachbetriebe direkt anfahren können.

Abweichend von diesem System werden die hausmüllähnlichen Gewerbeabfälle (Restmüll, Papier, Pappe etc.) von HARTING Deutschland in Minden über den öffentlichen-rechtlichen Entsorgungsträger entsorgt.

2.6 Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen

Am 01.08.2017 hat die (Bundes-) Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen die bisher gültige Landesverordnung (VAwS NRW) abgelöst. Die AwSV-Anlagen bei HARTING wurden daher neu bewertet und in die neuen Gefährdungsstufen eingestuft. Da sämtliche Anlagen außerhalb von Wasserschutzgebieten und Überschwemmungsgebieten liegen, werden im AwSV-Kataster nur noch Anlagen betrachtet, die ein Volumen an flüssigen wassergefährdenden Stoffen von mehr als 220 Litern bzw. eine Masse an festen oder gasförmigen Stoffen von mehr als 200 kg haben.

Die Gesellschaften mit Anlagen der Gefährdungsstufen C und D sind als Fachbetriebe nach AwSV zertifiziert; die jeweiligen betrieblich verantwortlichen Personen nehmen alle 2 Jahre an einschlägigen Fortbildungsveranstaltungen teil.

Neue Anlagen der Gefährdungsstufen B, C und D werden einer Inbetriebnahmeprüfung durch einen Sachverständigen unterzogen; Anlagen der Gefährdungsstufe C und D werden zudem wiederkehrend alle 5 Jahre geprüft.

Die Dichtheit der Anlagen sowie die Funktionsfähigkeit der Sicherheitseinrichtungen werden von den Anlagenbetreibern im Rahmen ihrer Sorgfaltspflicht regelmäßig kontrolliert.

Alle Gesellschaften verfügen über Gefahrstoffschränke, die teilweise aufgrund ihres Volumens in den Anwendungsbereich der AwSV fallen. Die Gefahrstoffschränke werden wiederkehrend durch die Herstellerfirma hinsichtlich Funktionalität und Sicherheit (gem. Betriebssicherheitsverordnung) geprüft.

Gesellschaft	Anzahl der Anlagen	Gefährdungsstufe				noch nicht eingestuft
		A	B	C	D	
HARTING Applied Technologies	15	14	1	0	0	0
HARTING Automotive	1	0	1	0	0	0
HARTING Electric	108	102	3	1	2	0
HARTING Electronics	31	16	13	2	0	0
HARTING AG & Co. KG	39	10	4	2	0	23
HARTING Systems	13	8	4	1	0	0
Summe	207	150	26	6	2	23

(Stand 21.12.2017)

Für die 23 noch nicht eingestuften Anlagen läuft die Einstufung in die relevanten Gefährdungsstufen noch. Die notwendigen Daten wurden bereits angefordert.

3 EMAS-Standorte

Die deutschen HARTING Gesellschaften sind seit 1996 gemäß EMAS validiert und erhalten das Zertifikat auch mit EMAS III aufrecht. Dazu werden seit dem GJ 2010/11 jährlich die Kernindikatoren bestimmt.

In diesem Kapitel werden Ziele und Maßnahmen sowie die Verbräuche der einzelnen Gesellschaften in Deutschland näher erläutert. Alle benannten Ziele wurden innerhalb der Umweltausschüsse unter Beteiligung der Mitarbeitenden erarbeitet und im Review mit dem jeweiligen Geschäftsführer beschlossen. Dabei wurden die wesentlichen Umweltauswirkungen der Gesellschaften, die vorab bewertet worden sind, berücksichtigt. Verantwortliche für die Durchführung der Maßnahmen und die erforderlichen Mittel zur Umsetzung werden nicht veröffentlicht, sie sind aber intern festgelegt.

Für die folgend aufgeführten Kernindikatoren wurden jeweils die Verbrauchswerte, Abfallaufkommen etc. ins Verhältnis zur Bruttowertschöpfung gesetzt. Es sind indizierte Werte, d.h. die Gesamtbruttowertschöpfung (GBWS) des Geschäftsjahres 2004/2005 der jeweiligen Gesellschaft wurde als 100%-Marke festgesetzt und die nachfolgenden Zahlen sind auf diese bezogen. Dadurch ist ein Vergleich

über die Jahre möglich, die Angaben sind in%. Die absoluten Werte sind in den Kapiteln der Gesellschaften enthalten. Später hinzugefügte Kernindikatoren wurden im Jahr ihrer ersten Erfassung auf 100% gesetzt.

Emissionen, wie sie gemäß EMAS III ausgewiesen werden sollen, sind bei HARTING Technologiegruppe für die meisten Gesellschaften so gering, dass sie als nicht wesentlich eingestuft wurden. Für die HARTING Deutschland werden Partikelemissionen (PM) und NO_x ausgewiesen, da hier die Fahrzeuge einen wesentlichen Teil des Energieverbrauchs ausmachen. Eine Zuordnung der Wasserverbräuche ist aufgrund der strukturellen Anordnung der Gesellschaften in den verschiedenen Werken nicht möglich, daher werden diese nicht als Kernindikator bewertet. Die Werte für die Schlüsselmaterialien wurden bei allen Gesellschaften im Geschäftsjahr 2009/2010 das erste Mal erhoben und daher in dem Jahr auf 100% gesetzt.

An den Standorten Espelkamp und Rahden kommt es durch die hier ansässigen Gesellschaften zu den aufgeführten CO₂-Emissionen, zu deren Berechnung die ausgewiesenen und bezogenen Primärenergiemengen angesetzt werden.

Umrechnungsfaktoren für CO₂-Emissionen

Primärenergie-Art	CO ₂ -Emissionen in kg/MWh umgerechnet
Ökostrom	0*
Strom Minden	681***
Biogas	0
Propangas	234
Fernwärme Minden	143
Diesel**	266
Benzin**	237
Heizöl	319
Kühlmittel****	GWP: 1550 kg CO ₂

* bis zum GJ 2012/13 665 kg/MWh für Strom und 201 für Erdgas L

** Diese Werte werden gemeinsam als Kraftstoff dargestellt

*** Wert bis KJ 2016

**** Mittelwert der verschiedenen GWP-Angaben

Die Wasserverbräuche der Gesellschaften sind in der Gesamtdarstellung der Verbräuche innerhalb der Werke enthalten. Wie bereits beschrieben, ist eine direkte Zuordnung zu den einzelnen Gesellschaften nicht möglich. In den nachfolgenden Kapiteln zu den Gesellschaften ist dies nicht erneut aufgeführt.

Seit Juni 2013 wird der durch die BHKWs eigenerzeugte Strom direkt auf die Gesellschaften umgelegt. Diese Umstellung kann zu einer zusätzlichen Erhöhung des Stromverbrauches der Gesellschaften ab dem GJ 2012/2013 führen.

Der Erdgasbezug wurde seit dem Januar 2012 auf Biomethan umgestellt. Diese Umstellung wirkt sich positiv auf die CO₂-Bilanz aus.

Seit Januar 2013 wurde der Strombezug an den deutschen Standorten Espelkamp und Rahden auf Strom aus 100% Wasserkraft umgestellt und somit CO₂-neutral gestellt werden.

Im GJ 2012/13 wurden erstmals die Kraftstoffverbräuche von dienstlich genutzten Fahrzeugen und Geräten in den Gesellschaften erfasst. Die Hinzunahme dieses zusätzlichen Energieträgers hat direkten Einfluss auf die entsprechenden Kernindikatoren und Kennzahlen.

Die Erfassung des Kraftstoffes erfolgte für das Geschäftsjahr 2014/15 erstmals für das gesamte Geschäftsjahr für alle HARTING Fahrzeuge. Diese Erfassung macht die Auswertung der tatsächlichen Verbräuche transparenter und genauer. Dadurch ist in den Darstellungen für das Geschäftsjahr 2014/15 ein Anstieg der verbrauchten Energie aus Kraftstoffen erkennbar.

Seit Januar 2016 wurde der Strombezug an Standort Minden auf CO₂-neutralen Ökostrom umgestellt.

3.1 Grundlagen der HARTING Technologiegruppe

Ökonomische Daten

	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17	Veränderung zum Vorjahr
Umsatz [in Mio Euro]	484	547	567	585	672	+14,9%
Geleistete Jahresarbeitsstunden (An den Standorten Espelkamp, Rahden und Minden)	3.692.978	3.629.941	3.938.708	3.920.081	4.067.647	+3,8%
Anzahl Gesamt Mitarbeitende*	2.115	2.277	2.379	2.417	2.514	+4,0%

* Mitarbeitende gesamt in Deutschland

Umweltdaten

	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17	Veränderung zum Vorjahr
Bebaute + befestigte Fläche [m ²]	166.602	173.338	175.937	180.057**	213.380**	
Anteil an Gesamtfläche	47%	56%	57%	57%	51%	+18,5%
Begrünte Fläche [m ²]	185.218	133.855	131.256	136.497	206.534	+51%
Strom [MWh/a]	27.306	28.443	28.607	29.044	30.711	+5,7%
Gas/Heizung [MWh/a]	11.106	12.378	13.652	13.410	13.823	+3,1%
Gas/Produktion [MWh/a]	7.080	7.020	7.383	7.678	8.540	+11,2%
Gas/BHKW (Strom) [MWh/a]	3.345	3.281	3.780	3.542	3.763	+6,2%
Wasserverbrauch [m ³ /a]	25.489	28.981	32.515	31.938	34.233	+7,2%
Emissionen als CO₂-Äquivalent [x10 ⁶ kg/a]	3,7***	0,3	0,6	0,7	0,7	0%
Produktions-/Prozessabwasser [m ³ /a]	2.290	2.357	2.091	2.006	2.123	+5,8%
Abfallaufkommen [t/a]						
- nicht gefährlich	3.430	3.869	3.896	3.637	4.463	+22,7%
- gefährlich	178	207	251	203	240	+17,9%
- zur Verwertung	3.562	4.026	4.090	3.791	4.657	+22,8%
- zur Beseitigung	46	50	57	49	46	-6,0%

** Zukauf eines Grundstückes in Espelkamp

*** Strom nur 10/2012 bis 12/2012 wegen Umstellung auf CO₂-neutralen Strom aus Wasserkraft ab 01/2013

Der Anstieg bei den CO₂-Äquivalenten im Geschäftsjahr 2016/17 ist durch einen Anstieg im Heizölverbrauch zu begründen, da im Werk 8 nun auch Arbeitsplätze eingerichtet wurden. Die Nutzung der Werke 7 und 8 wurde im GJ 2016/17 in die Bewertung der Flächen in Espelkamp voll mit eingerechnet. Daher haben sich die Flächenverteilungen verschoben.

Eine Betrachtung der Strom-, Gas- und Abfallmengen erfolgt in den Kapiteln der einzelnen EMAS Gesellschaften.

Aussagen zur Heizenergie erfolgen im Kapitel 2.2. Die Betrachtung und Bewertung der Wasserverbräuche erfolgt im Kapitel 2.4.

3.1.1 Kennzahlen gesamt

Umweltkennzahlen

Definition	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17	Veränderungen zum Vorjahr
Strom/Umsatz [MWh/1 Mio. €]	56,4	51,9	50,4	49,6	45,7	-7,9%
Produktionsgas/Umsatz [MW/1 Mio. €]	14,6	12,8	13,0	13,1	12,7	-3,2%
(Sanitär-) Wasserverbrauch/ Mitarbeitendem [m ³ /MA a]	10,4	11,4	12,3	11,8	12,3	+4,1%
Produktionswasser/Umsatz [m ³ /1 Mio. €]	4,7	4,3	3,7	3,4	3,2	-7,9%
CO₂-Äquivalent/Umsatz [kg/1.000 €]	7,8*	0,5	1,2	1,3	1,1	-11,3%
Abfallaufkommen/Umsatz [kg/1.000 €]	7,4	7,4	7,3	6,6	7,0	+6,6%

* Strom nur 10/2012 bis 12/2012 wegen Umstellung auf CO₂-neutralen Strom ab 01/2013

Eine Betrachtung der Abfallmengen erfolgt in den Kapiteln
der einzelnen EMAS Gesellschaften.

3.2 HARTING Applied Technologies GmbH (AT)

HARTING Applied Technologies GmbH

Wilhelm-Harting-Straße 1 | 32339 Espelkamp

Postfach 14 93 | D-32328 Espelkamp

Telefon: +49 5772 47-97500

Telefax: +49 5772 47-537

Internet: www.HARTING-Applied-Technologies.de

E-Mail: HARTING.Applied@HARTING.com

Umweltverantwortl. Geschäftsführung: Dr. Volker Franke

Umweltbeauftragter: Andreas Weiß

HARTING Applied Technologies entwickelt, konstruiert und fertigt Spritzgussformen, Druckgussformen, Stanz-Biege-Werkzeuge, Montagesysteme und Sondermaschinen. HARTING Applied Technologies ist spezialisiert auf hochpräzise Fertigungstechnik für Anwendungen der Elektro- und Automobilindustrie.



3.2.1 Umweltdaten

Primärenergieeinsatz in MWh

	GJ 2011/12	GJ 2012/13**	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Strom	751	902	927	883	1.354	1.442
Erdgas L bzw. Biomethan	479*	495	295	506	504	636
Kraftstoff		35	38	42	45	48
Summe	1.230	1.432	1.260	1.431	1.903	2.126

* Erweiterung der Nutzfläche im GJ 2011/12

** Volle Ausnutzung der Nutzfläche im GJ 2012/13

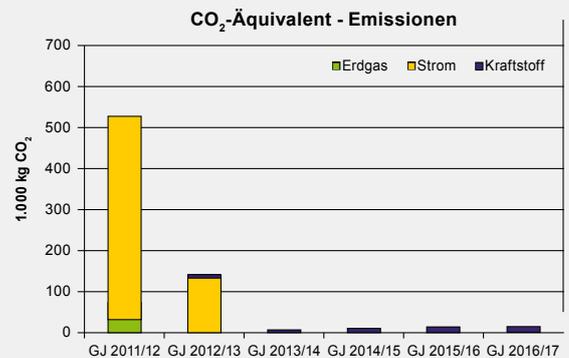
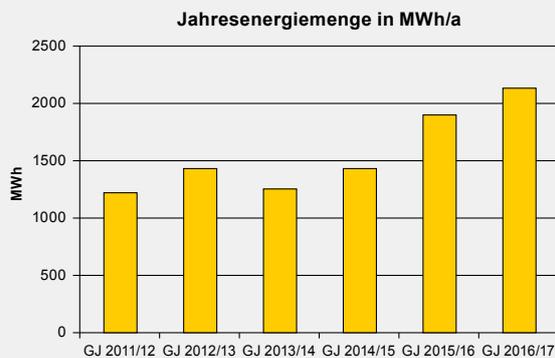
Die HARTING Applied Technologies hat im Geschäftsjahr 2016/17 ihre genutzte Fläche im Werk 3A und 3B erneut um 17% erhöht. Diese Flächenerhöhung erfolgte im Laufe des betrachteten Geschäftsjahres. Diese Veränderung ist auch der Grund für den 11% Anstieg im Gesamtenergieverbrauch (Tabelle oben).

CO₂-Emissionen in 1.000 kg CO₂

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Strom	499	138**	0	0	0	0
Erdgas L bzw. Biomethan	29*	0	0	0	0	0
Kraftstoff		9	9	11	12	13
Summe	528	147	9	11	12	13

* Erdgas nur 10/2011 bis 12/2011 wegen Umstellung auf CO₂-neutrales Biogas ab 01/2012

** Strom nur 10/2012 bis 12/2012 wegen Umstellung auf CO₂-neutralen Strom ab 01/2013

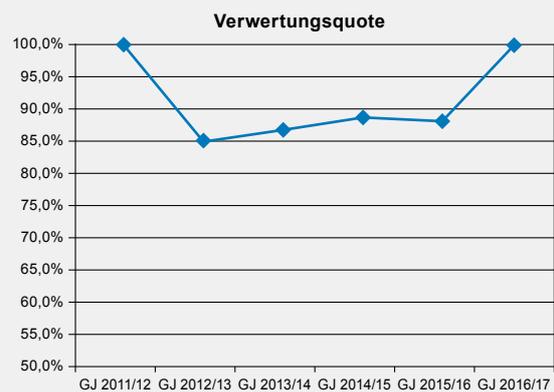
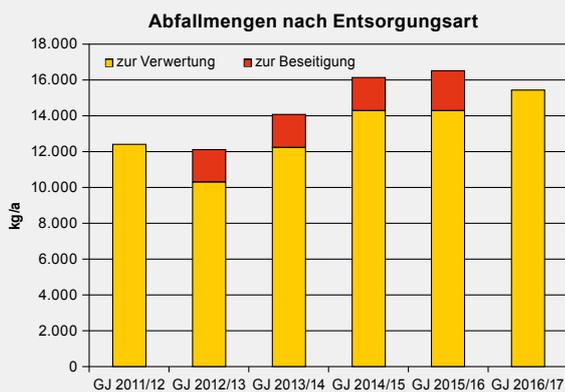
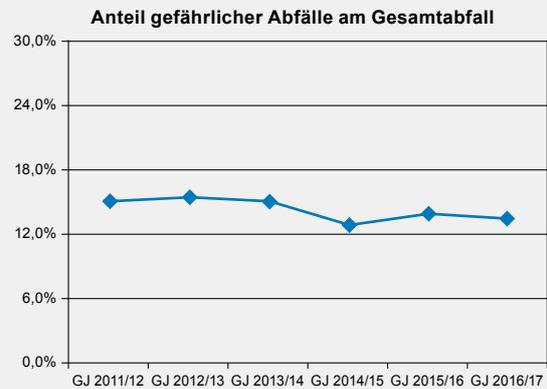
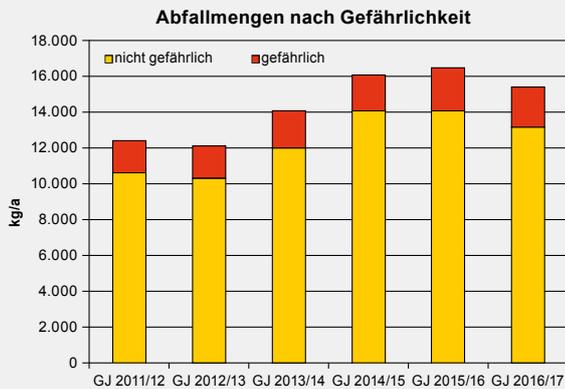


Abfallaufkommen in kg/a

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
nicht gefährlich	10.595	10.286	12.011	14.056	14.122	13.373
gefährlich	1.840	1.853	2.068	2.029	2.320	2.059
Summe	12.435	12.139	14.079	16.085	16.442	15.432
Anteil gef. Abfall	14,8%	15,3%	14,7%	12,6%	14,1%	13,3%

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
zur Verwertung	12.435	10.286	12.208	14.266	14.483	15.432
zur Beseitigung	0	1.853*	1.871	1.819	1.959	0
Summe	12.435	12.139	14.079	16.085	16.442	15.432
Verwertungsrquote	100%	84,7%	86,7%	88,7%	88,1%	100%

* Änderung Entsorgungsnachweis durch eine Behördenentscheidung



3.2.2 Kernindikatoren

Da bei HARTING Applied Technologies ausschließlich Einzelanfertigungen hergestellt werden, die unabhängig

von der Wertschöpfung sind, ist der Kernindikator der Materialeffizienz nicht sinnvoll.

Kernindikator [%]*

	GJ 2004/05	GJ 2009/10	GJ 2010/11	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17	Veränderung
Jährl. Gesamtenergieverbrauch	100	91,0	71,3	79,5	99,5	113,8	+14,4%
Gesamtes jährl. Abfallaufkommen	100	217,5	181,4	211,4	203,2	195,3	-3,9%
Gefährliche Abfälle			100	97,6	105,0	95,4	-9,1%
Flächenverbrauch/ bebauter Fläche		100**	81,1	91,4	90,0	108,12	+20,1%

* Erklärung siehe Kapitel 3 (Anfang)

** zweite Werkhalle, um dem erhöhten Platzbedarf gerecht zu werden

Die Gründe für die Verschlechterung der Kernindikatoren „Jährlicher Gesamtenergieverbrauch“ und „Flächenverbrauch“ sind im Kapitel 3.2.1 „Energieeinsatz“ aufgeführt.

3.2.3 Kennzahlen

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
CO₂-Äquivalent/Mitarbeitendem [1.000 kg CO ₂ /MA]	6,0*	1,7**	0,1	0,1	0,1	0,1
Verwerteter Abfall/ Gesamtabfallaufkommen	100%	84,7%	86,7%	88,7%	88,1%	100%
Gas/Gesamtenergieverbrauch	38,9%	34,6%	23,4%	35,4%	26,5%	29,9%
Strom/Gesamtenergieverbrauch	61,0%	63,0%	73,6%	61,7%	71,2%	67,8%
Spezifischer Stromverbrauch gesamt						9,06
Spezifischer Stromverbrauch Druckluft						1,08

* Erdgas nur 10/2011 bis 12/2011 wegen Umstellung auf CO₂-neutrales Biogas ab 01/2012

** Strom nur 10/2012 bis 12/2012 wegen Umstellung auf CO₂-neutralen Strom ab 01/2013

Für die Kennzahlen „Strom / Gesamtenergieverbrauch“ und „Gas / Gesamtenergieverbrauch“ siehe auch Kapitel 3.2.1 „Energieeinsatz“.

3.2.4 Mitarbeitende

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Anzahl Gesamt Mitarbeiter AT	88	88	96	99	103	110

3.2.5 Umweltaspekte und -ziele

Nach Bewertung der Umweltaspekte bei HARTING Applied Technologies wurde als wesentlicher Aspekt der Strom benannt.

Umweltziele GJ 2016/2017

Ziel	Maßnahmen	Status
Einsparung von Strom	Weitere Reduzierung des Stromverbrauchs pro Spindelstunde um 10% (0,76 kW) in der automatisierten Fräszelle.	Das Ziel wurde nicht vollständig erreicht. Der Stromverbrauch konnte auf 7,02 kWh/h gesenkt werden. Das entspricht einer Reduzierung um 7,02%.
Einsparung von Strom	Eine Reduzierung des Stromverbrauchs pro Erodierstunde (um 20%) soll durch eine Linienautomatisierung der Prozesskette und gleichzeitiger Reduzierung der Maschinen erreicht werden.	Die Umbaumaßnahmen haben im GJ 16/17 begonnen. Erste Ergebnisse werden für das GJ 17/18 erwartet.
Monitoring	Aufbau eines Energiemonitorings der relevanten Verbraucher mit anschließender Definition einer aussagekräftigen KPI.	Der Aufbau des Monitorings wurde im GJ 16/17 begonnen. Die Umsetzung hängt auch von den laufenden Umbaumaßnahmen, z.B. im Bereich Erodieren ab.

Umweltziele GJ 2017/2018

Ziel	Maßnahmen
Einsparung von Druckluft	Für das Geschäftsjahr 2017/18 ist die Ausweitung der Druckluftleckageprüfungen auf das Werk 3B geplant. Es ist zunächst eine Messung geplant, die eine erste Bewertung der Druckluftverluste im Werk 3B erlaubt.
Einsparung von Strom	Eine Reduzierung des Stromverbrauchs pro Erodierstunde (um 20%) soll durch eine Linienautomatisierung der Prozesskette und gleichzeitiger Reduzierung der Maschinen erreicht werden.
Monitoring	Aufbau eines Energiemonitorings der relevanten Verbraucher mit anschließender Definition einer aussagekräftigen KPI.

3.3 HARTING Automotive GmbH (A)



HARTING Automotive GmbH

Marienwerderstraße 2 | D-32339 Espelkamp

Postfach 11 31 | D-32328 Espelkamp

Telefon: +49 5772 47-97400

Telefax: +49 5772 47-131

Internet: www.HARTING.com

E-Mail: automotive@HARTING.com

Umweltverantwortl. Geschäftsführung: Marco Grinblats

Umweltbeauftragter: Klaus-Dieter Fröhlich

HARTING Automotive entwickelt und produziert Kontaktsysteme, Sonderleitungen sowie elektromagnetische und -mechanische Komponenten für die Kfz-Zuliefer- und Automobilindustrie sowie für den industriellen Markt.

3.3.1 Umweltdaten

Energieeinsatz in MWh

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Strom	421	432	405	320	234	198
Erdgas L bzw. Biomethan	355	505	509	376	457	479
Kraftstoff		113	123	192	135	192
Summe	776	1050	1037	888	826	869

Die im GJ 2015/16 vorgenommene Neubewertung der Flächen im Werk 4 hat sich im GJ 16/17 bestätigt. Der Heizenergiebedarf ist dadurch nochmals etwas nach oben

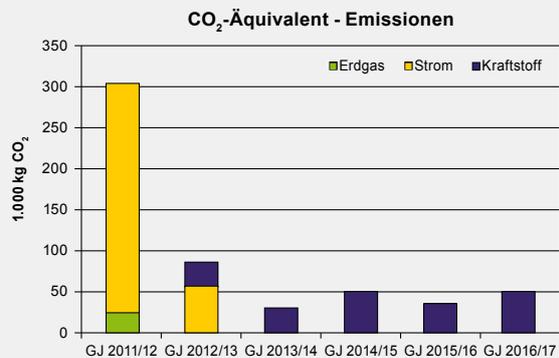
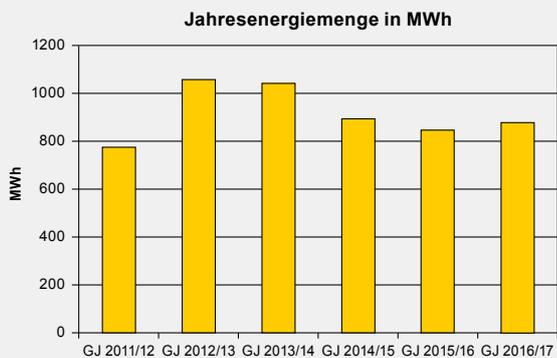
gegangen. Klimabereinigt ist der Heizenergiebedarf für HARTING Automotive leicht zurückgegangen (GJ 15/16 491 MWh, GJ 16/17 488 MWh).

CO₂-Emissionen in 1.000 kg CO₂

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Strom	280	55**	0	0	0	0
Erdgas L bzw. Biomethan	26*	0	0	0	0	0
Kraftstoff		30	32	51	36	51
Summe	306	85	32	51	36	51

* Erdgas nur 10/2011 bis 12/2011 wegen Umstellung auf CO₂-neutrales Biogas ab 01/2012

** Strom nur 10/2012 bis 12/2012 wegen Umstellung auf CO₂-neutralen Strom ab 01/2013



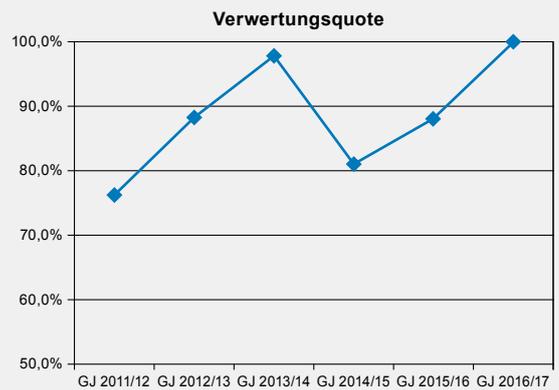
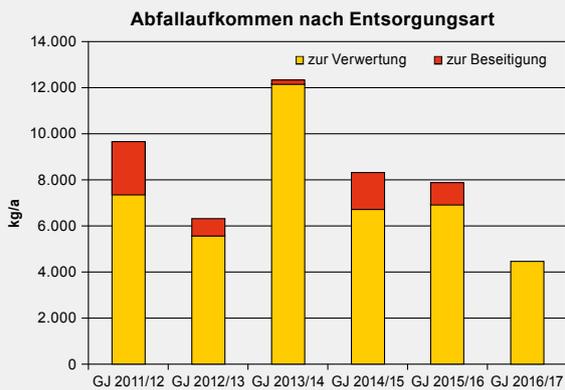
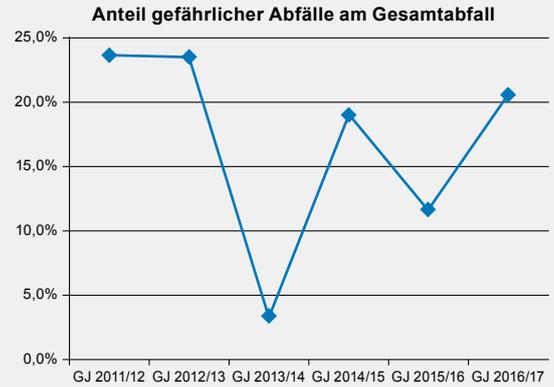
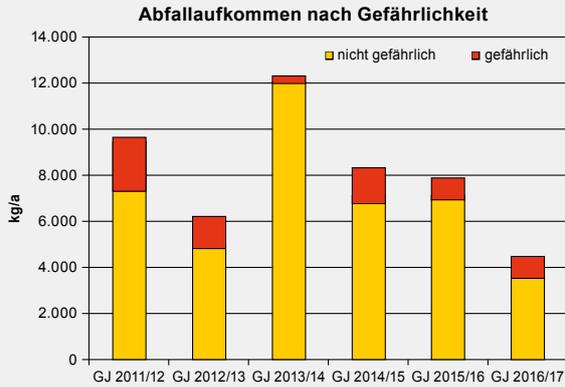
Abfallaufkommen in kg/Jahr

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
nicht gefährlich	7.342	4.806	11.958	6.801	6.984	3.646
gefährlich	2.264*	1.477	414	1.608	918	935
Summe	9.606	6.283	12.372	8.409	7.902	4.581
Anteil gef. Abfall	23,6%	23,5%	3,3%	19,1%	11,6%	20,4%

* Lieferantenwechsel für Betriebsstoffe (Änderung der Stoffeigenschaften und höheres Gebindegewicht)

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
zur Verwertung	7.342	5.542	12.121	6.801	6.984	4.581
zur Beseitigung	2.264*	741	251	1.608	918	0
Summe	9.606	6.283	12.372	8.409	7.902	4.581
Verwertungsquote	76,4%	88,2%	98,0%	80,9%	88,4%	100%

* Lieferantenwechsel für Betriebsstoffe (Änderung der Stoffeigenschaften und höheres Gebindegewicht)



3.3.2 Kernindikatoren

Kernindikator [%]*

	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17	Veränderung
jährl. Gesamtenergieverbrauch			100	82,9	-17,1%
gesamtes jährl. Abfallaufkommen	100	26,6	27,6	12,6	-54,3%
gefährliche Abfälle	100	152,2	96,0	77,0	-19,8%
Flächenverbrauch/ bebauter Fläche	100	33,5	37,1	29,2	-21,3%

* Erklärung siehe Kapitel 3 (Anfang)

3.3.3 Kennzahlen

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
CO₂-Äquivalent/Mitarbeitendem [1.000 kg CO ₂ /MA]	4,1*	1,1**	0,4	0,6	0,5	0,6
Verwerteter Abfall / Gesamtabfallaufkommen	76,4%	88,2%	98%	80,9%	88,4%	100%
Gas / Gesamtenergieverbrauch	45,7%	50,9%	50%	42,3%	55,3%	55,1%
Strom / Gesamtenergieverbrauch	54,3%	37,6%	39,8%	36,0%	28,3%	22,8%
Kraftstoff / Gesamtenergieverbrauch		10,8%	11,9%	21,6%	16,3%	22,1%

* Erdgas nur 10/2011 bis 12/2011 wegen Umstellung auf CO₂-neutrales Biogas ab 01/2012

** Strom nur 10/2012 bis 12/2012 wegen Umstellung auf CO₂-neutralen Strom ab 01/2013

3.3.4 Mitarbeitende

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Anzahl Gesamt Mitarbeiter	75	75	77	79	78	80

3.3.5 Umweltaspekte und -ziele

Für das GJ 2017/18 wurden die Themen Strom und Verpackungsabfall identifiziert und entsprechende Ziele formuliert.

Umweltziele GJ 2016/2017

Ziel	Maßnahmen	Status
Einsparung von CO ₂ , Energie und Steigerung der Materialeffizienz	<p>Materialumstellung beim Typ2 Ladestecker von Aluminium auf Kunststoff</p> <ul style="list-style-type: none"> • Einsparung von 1.712 kg Fertigungsmaterial und 155 kg Verpackungsfolie • Einsparung von 8.775 kWh Energie (Gas und Strom) • 921 kg CO₂-Transport auf der Straße 	Das Ziel wurde vollständig umgesetzt. Die CO ₂ -Einsparung konnte mit 952 kg übertroffen werden.
Einsparung von Druckluft	<p>Optimierung einer regelmäßigen Druckluftprüfung an Maschinen und Anlagen, unter Verwendung von Ultraschallerkennung und Luftverbrauchsmessung. Bildung einer Kennzahl, um bei Leckagen schnell zu reagieren.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Geplante Einsparung von 1.000 € 	Dieses Ziel konnte nicht umgesetzt werden. Das benötigte Messsystem konnte aus technischen Gründen keine Werte liefern. Das HARTING Energiemesssystem wird derzeit hard- und softwareseitig umgestellt.
Einsparung von CO ₂	<p>Optimierung der Wartungsdienstleistung durch Dritte bei Koordinatenmessgeräten zur Einsparung indirekter CO₂-Emissionen. Einsparung von 300 kg CO₂ auf der Straße.</p>	Das Ziel wurde vollständig umgesetzt und eine CO ₂ -Einsparung von 307 kg erreicht.
Umweltziel	<p>Anschaffung eines neuen Poolfahrzeuges der Marke Audi A3 mit Plug-In Hybridtechnik. Einsparung von 1.640 l Kraftstoff und 2,96 t CO₂ bei geschätzten 40.000 km pro Jahr. Die DAT hat das Fahrzeug in ihrem Leitfaden über den Kraftstoffverbrauch, CO₂-Emissionen und Stromverbrauch mit Note A eingestuft. – Überprüfung der Zielerreichung wird im GJ 2016/17 fortgeführt.</p>	Das Ziel konnte im GJ 16/17 beendet werden. Die erwarteten Einsparungen konnten erreicht werden. Die geschätzte Fahrleistung von 40.000 km wurde aber erst nach 3 Jahren erreicht.

Umweltziele GJ 2017/2018

Ziel	Maßnahmen
Steigerung der Materialeffizienz	Beim einphasigen GB Ladestecker sollen zwei Kontakte und Seals pro Stecker eingespart werden. Dabei können 9.000 Messingkontakte und Seals eingespart werden.
Steigerung Materialeffizienz und Einsparung von Energie	Das Fertigungsverfahren Löten soll durch einen Schweißprozess ersetzt werden. Durch diese Umstellung wird der bisher verwendete Lötzinn eingespart. Außerdem kann die Energie eingespart werden, welche für das Warmhalten des flüssigen Lötzinns (400 °C) notwendig war. Durch diese Umstellung können ca. 1.920 kg Zinn pro Jahr eingespart werden. Die genaue Energieeinsparung wird im Laufe der Prozessumstellung ermittelt.
Umweltkennzahl	Die gebildete Kennzahl zur Überwachung der Umweltleistung soll im GJ 17/18 auf ihre Aussagekraft hin überprüft werden.
Einsparung von Verpackungsabfall	Die Luftpolsterfolie für den Versand von Produkten soll durch Recyclingpapierpolster ersetzt werden. Ziel ist es, hier den verwendeten Kunststoff zu reduzieren. Das Einsparungspotenzial liegt bei etwa 72 kg Folienverpackung pro Jahr.

3.4 HARTING Deutschland GmbH & Co. KG (HD)



Vertrieb für Steckverbinder und Systemtechnik HARTING Deutschland GmbH & Co. KG

Simeons carré 1 | 32427 Minden

Postfach 24 51 | 32381 Minden

Telefon: +49 571 8896-0

Telefax: +49 571 8896-282

Internet: www.HARTING.de

E-Mail: de@HARTING.com

Umweltverantwortl. Geschäftsführung: Stefan Olding

Umweltbeauftragter: Jens Schlutter

HARTING Deutschland ist die weltweit größte Vertriebsorganisation der HARTING Technologiegruppe, die Ende 1998 aus der HARTING AG & Co. KG herausgelöst verselbstständigt wurde. Der Sitz befindet sich im ostwestfälischen Minden. Hier werden unter anderem Komponenten und Baugruppen der Verbindungstechnik zur Energie und Signalübertragung vertrieben.

Durch die Ausgründung der HARTING Customised Solutions (HCS) sind am EMAS-Standort Minden derzeit 2 Gesellschaften tätig. Die HCS ist nicht EMAS validiert. Sie beeinflusst die Umweltaspekte am Standort aber direkt mit. Die erhobenen Daten können technisch nicht zwischen den beiden Gesellschaften abgegrenzt werden. Daher können die Werte in den meisten Fällen nur für den gesamten EMAS-

Standort angegeben werden, d.h. HARTING Deutschland und HCS zusammen. Die jeweilige Darstellung wird immer kenntlich gemacht. Die HARTING HCS ist im August 2017 vom Standort Minden in ein eigenes Gebäude in Espelkamp gezogen. Dieser unterjährige Auszug hat direkten Einfluss auf die Verbrauchszahlen, Kennzahlen und Kernindikatoren, die mit dem Vorjahr nicht mehr vergleichbar sind.

3.4.1 Umweltdaten

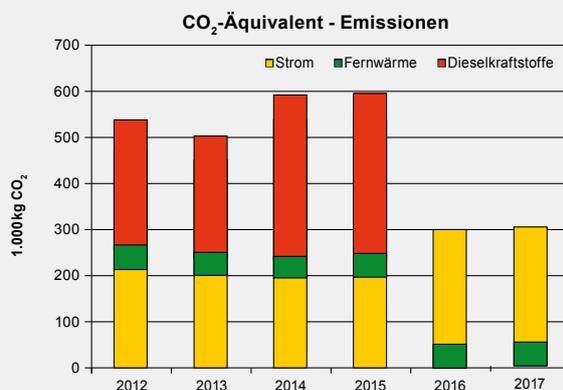
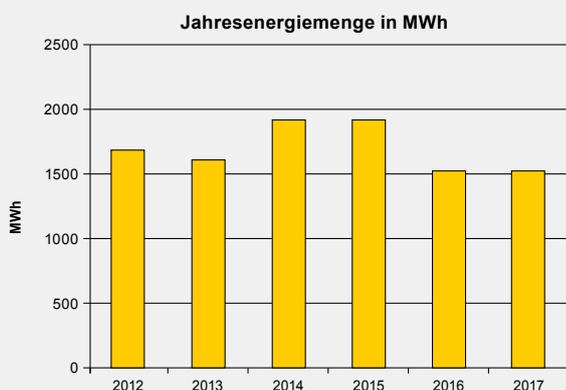
Energieeinsatz in MWh (HD und HCS)

	KJ 2012	KJ 2013	KJ 2014	KJ 2015	KJ 2016	KJ 2017
Strom	312	294	286	287	271	233
Fernwärme	333	353	264	299	308	314
Dieselmotoren	1.042	976	1.353	1.325	941	973
Summe	1.687	1.623	1.903	1.911	1.520	1.520

CO₂-Emissionen in 1.000 kg CO₂ (HD und HCS)

	KJ 2012	KJ 2013	KJ 2014	KJ 2015	KJ 2016	KJ 2017
Strom	217	205	199	198	0*	0
Fernwärme	72	76	58	43	44	44
Dieselmotoren	277	260	360	354	252	260
Summe	566	540	617	595	296	304

* Umstellung auf CO₂-neutralen Strom zum 01.01.2016



Fuhrpark der HARTING Deutschland

Angaben für das Kalenderjahr 2017

- Fahrzeugpark: Leasingfahrzeuge
- Anzahl Fahrzeuge: 34
- Menge Kraftstoff (Diesel): 98.740 Liter
- Partikelemissionen (PM)*: 7 kg
- NO_x** : 132 kg

* berechnet mit EURO 6 Grenzwert von 4,5 mg/km

** berechnet mit EURO 6 Grenzwert von 80 mg/km

Durchschnittsverbrauch in Litern pro 100 km

KJ 2009	KJ 2010	KJ 2011	KJ 2012	KJ 2013	KJ 2014	KJ 2015	KJ 2016	KJ 2017
7,0	7,4	7,1	6,8	6,7	6,1	5,9	5,3	6,0

Bei der Auswertung der über Tankkarten zurückgemeldeten Daten für den Kraftstoffverbrauch und die gefahrenen Kilometer wurden Unstimmigkeiten erkannt. Ergebnis einer

nochmaligen Überprüfung war, dass die Fehlerquelle bei der händischen Eingabe der Kilometerstände beim Bezahlen liegen muss.

Wasserverbrauch in m³ (HD und HCS)

	KJ 2011	KJ 2012	KJ 2013	KJ 2014	KJ 2015	KJ 2016	KJ 2017
Stadtwasser	644	544	467	616	476	521	647
Grauwasser	214	200	296*	268	434*	386	182
Summe	858	744	763	884	910	907	829

* erhöhte Notwendigkeit der Grünflächenbewässerung

Der Anstieg im Stadtwasserverbrauch ist u.a. durch einen erhöhten Bedarf für die Bewässerung der Grünanlagen begründet.

Abfallaufkommen

Die HARTING Deutschland GmbH & Co. KG erstellt keine eigene Abfallstatistik. Selbstverständlich trennen die Mitarbeiter der HARTING Deutschland ihre Abfälle nach

recyclbaren Wertstoffen, Biomüll, Papier und Restmüll. Die verschiedenen Abfälle werden durch die kommunalen Entsorgungsbetriebe getrennt entsorgt.

3.4.2 Kernindikatoren (nur HD)

HARTING Deutschland als Vertriebsgesellschaft hat keinen laufenden Durchsatz von Materialien, daher ist ein Wert für den Massenstrom nicht sinnvoll. Zudem ist die Gesellschaft an die kommunale Abfallentsorgung angeschlossen, weshalb Angaben zum Abfallaufkommen nicht möglich sind.

Die Kernindikatoren für das KJ 2016 werden auf 100% gesetzt, da sich am EMAS-Standort Minden eine wesentliche

Änderung ergeben hat. Die HARTING Customised Solutions (HCS) wurde zum 01.10.2015 aus der HARTING Deutschland rechtlich ausgegründet und verblieb noch bis August 2017 am Standort in Minden. Aber nur HARTING Deutschland ist EMAS validiert. Für die Folgejahre (bis 08/2017) in denen die HCS noch ihren Sitz in Minden hat werden die zu Grunde liegenden Verbräuche der HARTING Deutschland auf einer pro-Kopf-Verbrauchsbasis ermittelt. Eine technische Abgrenzung der Verbräuche ist am Standort nicht möglich. Die Bezugsgröße für die Kernindikatoren der HARTING Deutschland wird auf „Anzahl der Mitarbeiter“ geändert. Diese Änderung ist notwendig, da es sich bei der HARTING Deutschland nach der Ausgründung um einen normalen Büro- und Vertriebsstandort handelt.

Kernindikator [%]

	KJ 2016	KJ 2017
jährl. Gesamtenergieverbrauch	100	97
jährl. Wasserverbrauch	100	87
Flächenverbrauch/bebauter Fläche	100	97

3.4.3 Kennzahlen (HD und HCS)

Kennzahl	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Stromverbrauch/Mitarbeitendem [MWh/MA]	2,2	2,0	1,9	2,0	1,8	1,4
CO₂-Äquivalent/Mitarbeitendem [1.000 kg CO ₂ /MA]	3,9	3,7	4,1	4,1	1,9	1,9
Fernwärme/ Gesamtenergieverbrauch	19,7%	21,8%	13,9%	15,6%	20,2%	20,7%
Strom/ Gesamtenergieverbrauch	18,5%	18,1%	15,0%	15,0%	17,8%	15,3%

3.4.4 Mitarbeitende (HD und HCS)

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Anzahl Mitarbeiter HD	144	146	149	144	98	101
Anzahl Mitarbeiter HCS					56	61

3.4.5 Umweltaspekte und -ziele (nur HD)

Die Bewertung der Umweltaspekte für das GJ 2017/18 hat ergeben, dass die Schwerpunkte bei den Aspekten „Diesel“ und „Strom“ liegen. Zu diesen Themen wurden Umweltziele abgestimmt.

Umweltziele GJ 2016/2017

Ziel	Maßnahmen	Status
Einsparung von Diesel	Auswahl der zu leasenden PKWs ausschließlich auf Basis der Umweltvorgaben der dahingehend optimierten HA-Car-Policy. 5 Fahrzeuge sind für das GJ 2016/17 geplant.	Im GJ 2016/17 wurden 14 Fahrzeuge, die den Kriterien der optimierten HA-Car-Policy entsprechen, geleast. Damit wurde das Ziel deutlich übertroffen.
Einsparung von Energie (Strom)	Reduzierung des Energieeinsatzes für das HD-Gebäude durch Einsatz der BAOPT-Software um bis zu 30% (Einsparpotenzial von etwa 110 MWh) – Überprüfung der Zielerreichung wird im GJ 2016/17 fortgesetzt.	Im KJ musste die Steuerungssoftware überarbeitet werden. Daher muss die weitere Überprüfung der Zielerreichung auf das KJ 2018 verschoben werden. In den kommenden Jahren müssen weitere Erfahrungen mit der Anlage gesammelt werden, um das volle Einsparpotential nutzbar zu machen.

Umweltziele GJ 2017/2018

Ziel	Maßnahmen
Einsparung von Diesel	Auswahl der zu leasenden PKWs ausschließlich auf Basis der Umweltvorgaben der dahingehend optimierten HA-Car-Policy. 5 Fahrzeuge sind für das GJ 2017/18 geplant.
Einsparung von Energie (Strom)	Reduzierung des Energieeinsatzes für das HD-Gebäude durch Einsatz der BAOPT-Software um bis zu 30% (Einsparpotenzial von etwa 110 MWh) – Überprüfung der Zielerreichung wird im GJ 2017/18 fortgesetzt.
Einsparung von Diesel	Langfristiges Ziel: Es soll erneut die Anschaffung eines Elektro-Kfz für den Pendelverkehr zwischen Minden und Espelkamp geprüft werden. Voraussetzung hierfür ist eine positive technische Weiterentwicklung der Elektroantriebe vor allem bzgl. der Reichweite. Eine Überprüfung der praktischen Umsetzbarkeit ist für das GJ 2019/20 geplant.

3.5 HARTING Electric GmbH & Co. KG (EL)



HARTING Electric GmbH & Co. KG

Wilhelm-Harting-Straße 1 | 32339 Espelkamp

Postfach 14 73 | 32328 Espelkamp

Telefon: +49 5772 47-97100

Telefax: +49 5772 47-495

Internet: www.HARTING.com

E-Mail: HARTING.electric@HARTING.com

Umweltverantwortl. Geschäftsführung: Andreas Conrad

Umweltbeauftragter: Stefan Gorisch

HARTING Electric entwickelt, fertigt und vermarktet elektrische und elektronische Steckverbinder, Geräteanschluss-technik, Netzwerkkomponenten und konfektionierte Systemkabel zur Vernetzung und Versorgung von Maschinen und Anlagen mit Energie und Daten. Die Produkte werden im Maschinen- und Anlagenbau, in der Automatisierungstechnik, in der Energieerzeugung und -verteilung sowie in der industriellen Elektronik und Telekommunikation eingesetzt.

3.5.1 Umweltdaten

Energieeinsatz in MWh

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Strom	14.472	14.245	15.562	16.534	16.532	18.023
Erdgas L bzw. Biomethan	3.732*	3.792	4.260	4.503	4.289	4.660
Produktionsgas	4.178	4.215	3.980	4.391	4.739	5.411
Kraftstoff		55	216	343	331	238
Summe	22.382	22.307	24.018	25.771	25.891	28.332

* Erweiterung der Produktionsfläche mit dem Werk Rahden

Der gestiegene Gesamtenergiebedarf der HARTING Electric ist mit einer sehr hohen Auslastung und sehr guten wirtschaftlichen Lage zu begründen. Durch die hohe Auslastung

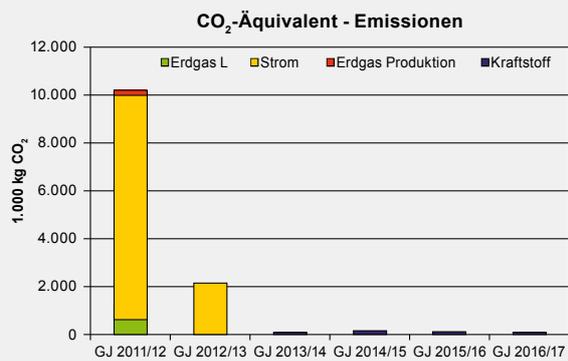
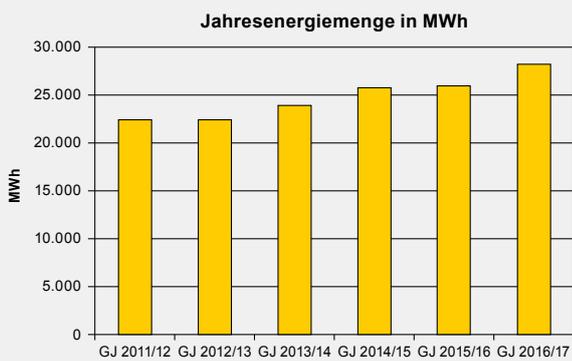
wurden zusätzliche Schichten gearbeitet. Das führte in allen Bereichen zu einem erhöhten Energiebedarf. Der Personalbestand ist im GJ 16/17 um 11% gestiegen.

CO₂-Emissionen in 1.000 kg CO₂

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Strom	9.624	2.101**	0	0	0	0
Erdgas L bzw. Biomethan	365*	0	0	0	0	0
Produktionsgas	193*	0	0	0	0	0
Kraftstoff		15	61	92	88	64
Summe	10.182	2.116	61	92	88	64

* Erdgas nur 10/2011 bis 12/2011 wegen Umstellung auf CO₂-neutrales Biogas ab 01/2012

** Strom nur 10/2012 bis 12/2012 wegen Umstellung auf CO₂-neutralen Strom ab 01/2013



Prozesswasseraufkommen

Bei dem Abwasser handelt es sich um Wasser aus der Gleitschliffanlage im Werk 2. Die gesamte Abwassermenge

wird in einer Destillationsanlage aufbereitet und dem Prozess im Kreislauf wieder zugeführt.

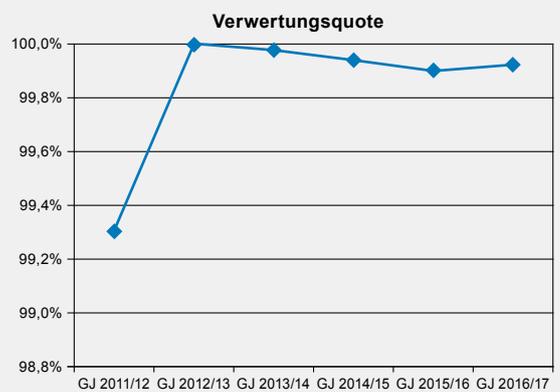
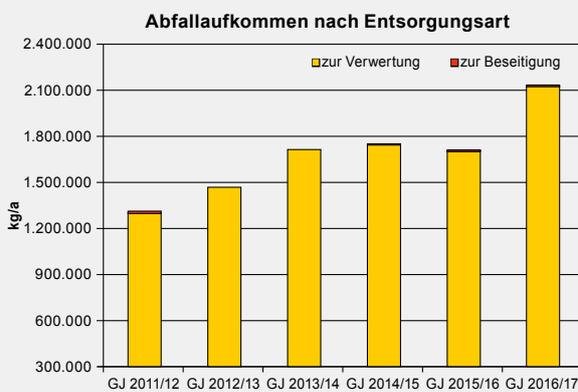
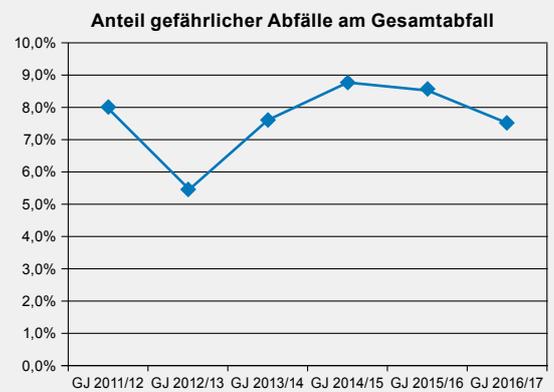
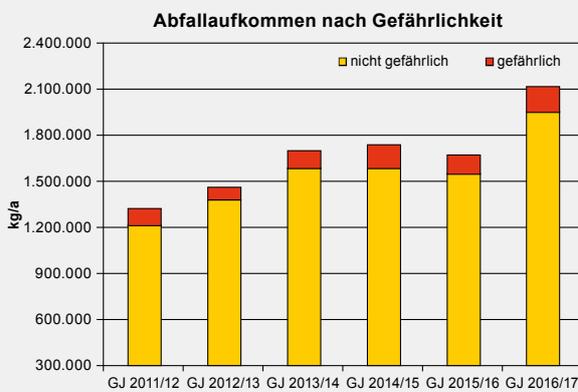
Abfallaufkommen in kg/a

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
nicht gefährlich	1.219.191	1.381.320	1.569.234	1.585.318	1.549.864	1.969.206
gefährlich	106.187	78.577	129.795	152.603	145.518	160.536
Summe	1.325.378	1.459.897	1.699.029	1.737.921	1.695.382	2.129.742
Anteil gef. Abfälle	8,0%	5,4%	7,6%	8,8%	8,6%	7,5%

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
zur Verwertung	1.316.302	1.459.897	1.698.698	1.736.859	1.693.688	2.128.300
zur Beseitigung	9.076	0	331	1.062	1.694	1.442
Summe	1.325.378	1.459.897	1.699.029	1.737.921	1.695.382	2.129.742
Verwertungsquote	99,3%	100%	99,9%	99,9%	99,9%	99,9%

Wie schon im Kapitel „Energieeinsatz“ beschrieben, hatte HARTING Electric eine sehr hohe Auslastung und eine sehr gute wirtschaftliche Lage im GJ 16/17. Durch die hohe Auslastung wurden zusätzliche Schichten gearbeitet. Der dadurch erhöhte Materialdurchsatz resultiert auch in

erhöhten Abfallzahlen für das GJ 16/17 (+340 Tonnen Metall; +15 t Emulsionen). Der Anteil an gefährlichen Abfall konnte mit 7,5% im Vergleich zu Vorjahr nochmals verbessert werden. Die Verwertungsquote liegt für das GJ 16/17 bei einem sehr guten Wert von 99,9%.



3.5.2 Kernindikatoren

Kernindikator [%]*

	GJ 2004/05	GJ 2008/09	GJ 2009/10	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2017/18	Veränderung
jährl. Gesamtenergieverbrauch	100	107,5	86,3	74,2	78,4	85,5	72,7	-15%
Massenstrom Aluminium			100	87,4	99,0	91,3	83,2	-8,9%
Massenstrom Kunststoffgranulat			100	71,0	86,8	102,2	104,8	+2,5%
Massenstrom Messing			100	77,1	92,5	114,7	71,2	-38%
Massenstrom nichtrostender Stahl			100	78,3	93,5	95,3	107,8	+13,1%
Massenstrom kaltgewalzter Stahl			100	85,6	99,6	101,7	94,9	-6,7%
gesamtes jährl. Abfallaufkommen	100	88,4	79,67	82,8	83,4	88,3	86,3	-2,3%
gefährliche Abfälle	100	21,7	21,6	21,6	25,1	25,9	22,3	-13,9%
Flächenverbrauch/ bebauter Fläche			100	83,6	84,8	92,8	78,7	-15,2%

* Erklärung siehe Kapitel 3 (Anfang)

Die Kernindikatoren der Massenströme unterliegen auch Schwankungen im Produktmix. Daraus resultiert, dass einige dieser Kernindikatoren ansteigen und wieder andere sinken.

3.5.3 Kennzahlen

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
CO₂-Äquivalent / Mitarbeitendem [1.000 kg CO ₂ /MA]	13,6*	2,7**	0,1	0,1	0,1	0,1
Verwerteter Abfall / Gesamtabfallaufkommen	99,3%	100%	99,98%	99,94%	99,90%	99,93%
Erdgas L bzw. Biomethan / Gesamtenergieverbrauch	16,6%	17,0%	17,7%	17,4%	16,6%	16,4%
Produktionsgas / Gesamtenergieverbrauch	18,7%	18,9%	16,6%	17,0%	18,3%	19,1%
Strom / Gesamtenergieverbrauch	64,7%	63,9%	64,8%	64,2%	63,8%	63,6%

* Erdgas nur 10/2011 bis 12/2011 wegen Umstellung auf CO₂-neutrales Biogas ab 01/2012

** Strom nur 10/2012 bis 12/2012 wegen Umstellung auf CO₂-neutralen Strom ab 01/2013

3.5.4 Mitarbeitende

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Anzahl Gesamt Mitarbeiter	749	785	846	897	895	997

3.5.5 Umweltaspekte und -ziele

Die wesentlichen Umweltaspekte für HARTING Electric Druckluft und Materialien zur Verwertung/Beseitigung wurden in den Bereichen Strom, Produktionsgas, gesehen.

Umweltziele GJ 2016/2017

Ziel	Maßnahmen	Status
Einführung Energiebericht	Einführung eines regelmäßigen Energieberichtes pro Fertigungsbereich.	Ein passender Entwurf wurde erarbeitet. Nach Umstellung des HARTING Energiemesssystems wird dieses Ziel weiter verfolgt.
Reduzierung von Kühlschmierstoffverschleppungen	Installation einer Spritzschutzkabine für Kühlschmierstoff und Frässpäne an der CNC-Fräsmaschine.	Der Spritzschutz wurde installiert und erprobt. Diese Lösung erzielt die gewünschte Wirkung, um die Verschleppung von Kühlschmierstoffen zu minimieren.
Einsparung von Strom	Optimierung der Temperaturregelung an der Ultraschallreinigungsanlage. Geplante Einsparung von etwa 14.000 kWh/a	Das Ziel wurde umgesetzt. Die Regelung wurde optimiert und es werden dadurch ca. 14.400 kWh/a eingespart.
Reduzierung von Ölverschleppungen	Reduzierung von Ölverschleppungen bei Ölkleinmengen (etwa 20 l/a) – Installation einer Ölauffangwanne für Ölgebinde in der Mechanikwerkstatt.	Das Ziel wurde erfolgreich umgesetzt. Die Maßnahmen haben die Ölverschleppungen reduziert.
Steigerung der Materialeffizienz	Weiterführung des Umweltzieles aus dem GJ 2015/16. Belegung des Kurzdrehautomaten mit Drehteilen ab 20 mm Durchmesser. Ziel ist es, eine weitere Reduzierung der Reststücke von etwa 2.500 kg/a zu erreichen.	Das Ziel wurde erreicht. Die Endstücke weiterer Materialien werden nun über den Kurzdrehautomaten bearbeitet.
Einsparung von Strom	Austausch von konventionellen Leuchtmitteln gegen LED-Technik in der Mechanikwerkstatt. Die Höhe des Einsparpotentials kann noch nicht genau beziffert werden, da das Projekt noch am Anfang steht.	Das Ziel wurde umgesetzt. Durch die Umstellung werden 1.200 kWh/a eingespart. Zusätzlich wurde die Möglichkeit zum Dimmen der Beleuchtung installiert.
Einsparung von Strom	Umstellung der konventionellen Werkbankbeleuchtung auf LED in der Werkzeuginstandhaltung. Geplante Einsparung von etwa 1.000 kWh/a.	Die Werkbankbeleuchtung wurde erfolgreich auf LED-Technik umgestellt. Die geplante Einsparung wurde erreicht.
Reduzierung von Produktionsgas	Optimierung und/oder Austausch eines Aluminium-Schmelzofens. Ziel ist es, ca. 110 kWh pro Tonne zu schmelzendes Aluminium einzusparen.	Der Ofen wurde im GJ 16/17 bestellt. Die Installation und Inbetriebnahme sind für das GJ 17/18 geplant.

Ziel	Maßnahmen	Status
Steigerung der Materialeffizienz	Es soll geprüft werden, ob ein vorhandener Langdrehautomat auf die Kurzdrehfunktion umgebaut werden kann. Eine Reduzierung der Reststücke von etwa 1.000 kg/a könnte so erreichbar sein.	Das Ziel konnte auf Grund von Ressourcenengpässen für die notwendigen Tests an den Maschinen im GJ 16/17 nicht umgesetzt werden und muss in das GJ 17/18 verschoben werden.
Mitarbeiter-sensibilisierung	Im GJ 2016/17 sollen 3 HARlis-Energieworkshops im Produktions- und indirekten Bereich durchgeführt werden. Ziel ist die Einbeziehung der Mitarbeitenden und verstärktes Erkennen von Energieeinsparpotenzialen. Die Workshops sollen gemeinsam mit Kollegen von HARTING Electronics durchgeführt werden.	Die Workshops in den Produktionsbereichen wurden in den letzten Geschäftsjahren komplett durchgeführt. Für die indirekten Bereiche wurde auf Grund der guten wirtschaftlichen Lage und Verfügbarkeit des neuen Messsystems entschieden, die Workshops zu verschieben.

Umweltziele GJ 2017/2018

Ziel	Maßnahmen
Reduzierung von Produktionsgas	Optimierung und/oder Austausch eines Aluminium-Schmelzofens. Ziel ist es, ca. 110 kWh pro Tonne zu schmelzendes Aluminium einzusparen.
Steigerung der Materialeffizienz	Es soll geprüft werden, ob ein vorhandener Langdrehautomat auf die Kurzdrehfunktion umgebaut werden kann. Eine Reduzierung der Reststücke von etwa 1.000 kg/a könnte so erreichbar sein.
Substitution gefährlicher Stoffe	Austausch des Chemiereinigers gegen elektrisch behandeltes Wasser.

3.6 HARTING Electronics GmbH (EC)



HARTING Electronics GmbH

Marienwerderstraße 3 | 32339 Espelkamp

Postfach 14 33 | 32328 Espelkamp

Telefon: +49 5772 47-97200

Telefax: +49 5772 47-777

Internet: www.HARTING.com

E-Mail: electronics@HARTING.com

Umweltverantwortl. Geschäftsführung: Andreas Conrad

Umweltbeauftragter: Rudolf Gläser

In der Anschluss-technik von Leiterplatten setzt sich der Trend zur Miniaturisierung und reflowfähiger Anschluss-technik fort. Das erfordert innovative Antworten bei Größe, Einsatz, Flexibilität und Handhabung der Komponenten. Eine Herausforderung, die sich HA Electronics zur Aufgabe gemacht hat.

3.6.1 Umweltdaten

Energieeinsatz in MWh

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Strom	4.347	4.541	5.968	5.158	5.891	6.593
Erdgas L bzw. Biomethan	2.625	2.609	2.633	3.243	3.251	2.848
Kraftstoff		12	87	70	68	79
Summe	6.972	7.162	8.688	8.471	9.210	9.520

Der gestiegene Stromverbrauch der HARTING Electronics ist mit der hohen Auslastung und guten wirtschaftlichen

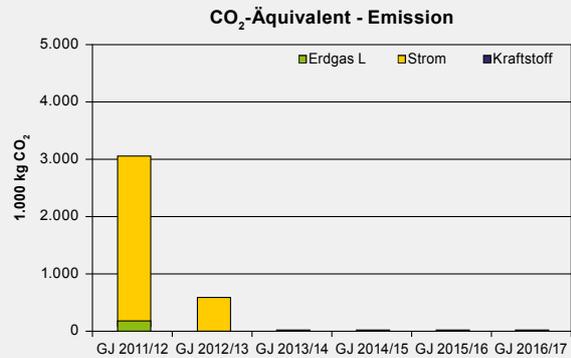
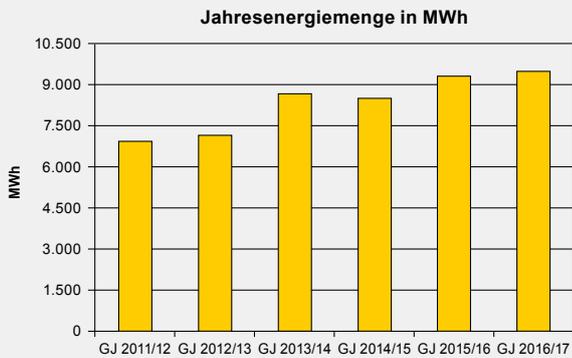
Lage zu begründen. Durch die hohe Auslastung wurden zusätzliche Schichten gearbeitet.

CO₂-Emissionen in 1.000 kg CO₂

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Strom	2.891	585**	0	0	0	0
Erdgas L bzw. Biomethan	140*	0	0	0	0	0
Kraftstoff		3	23	19	18	21
Summe	3.031	588	23	19	18	21

* Erdgas nur 10/2011 bis 12/2011 wegen Umstellung auf CO₂-neutrales Biogas ab 01/2012

** Strom nur 10/2012 bis 12/2012 wegen Umstellung auf CO₂-neutralen Strom ab 01/2013



Prozesswasser

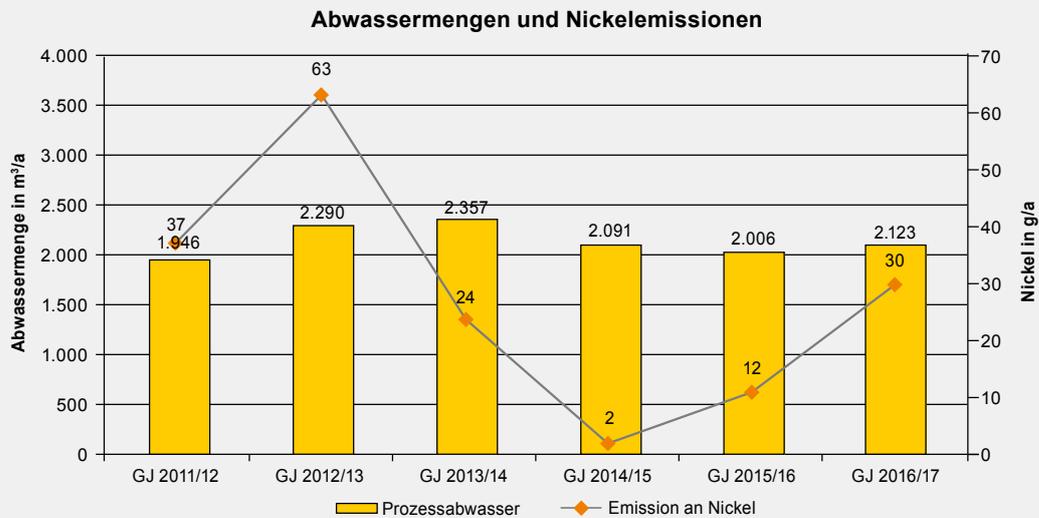
Prozesswasseraufkommen in m³

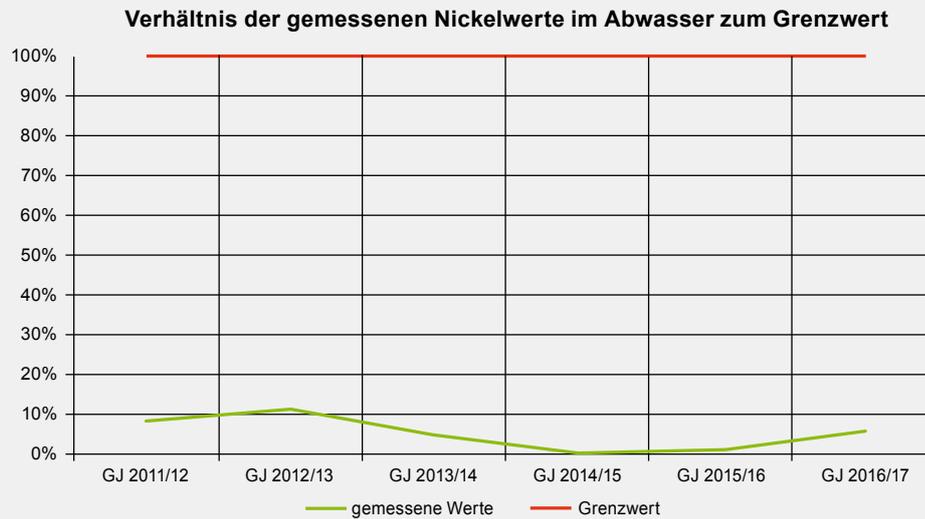
GJ	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16	2016/17
Value	931	983	1.042	808	822	880

Nickel ist anerkanntermaßen ein Maßstab für die Abwasserqualität der Galvanik- und Oberflächenbehandlungsabwässer. Der Abgabegrenzwert liegt bei 0,5 mg/l.

Bei HARTING Electronics werden im Durchschnitt Werte von weniger als 0,1 mg/l erreicht.

Abwassermengen und Nickemissionen





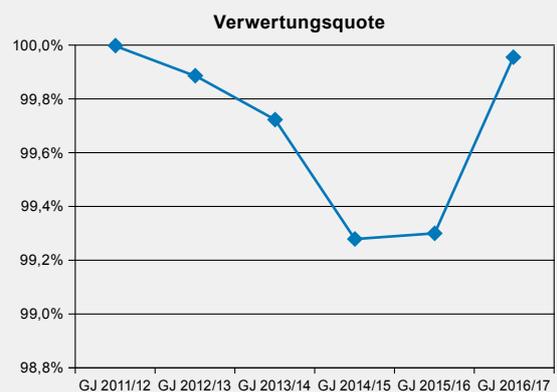
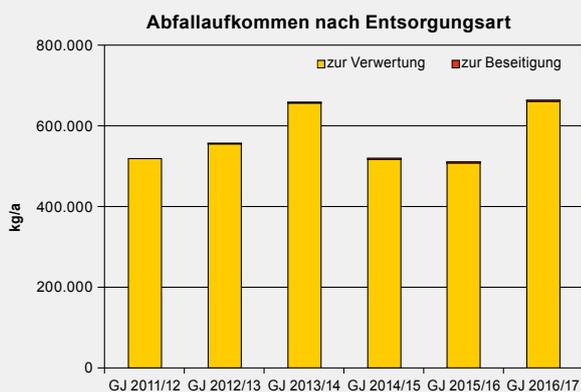
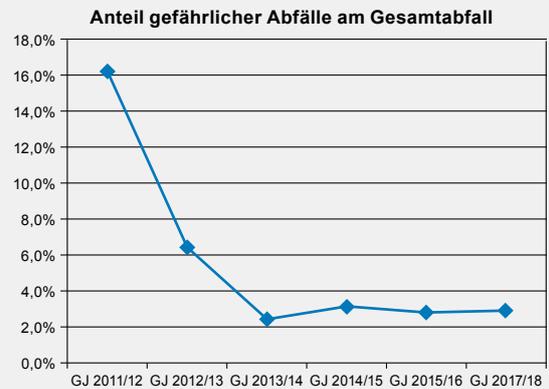
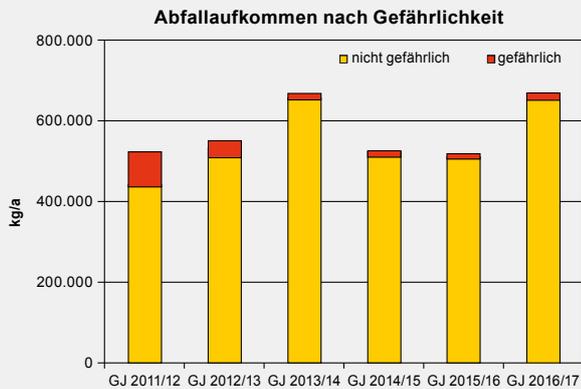
Abfallaufkommen in kg/a

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
nicht gefährlich	435.682	519.806	649.530	504.428	498.241	652.457
gefährlich	84.229	35.389	16.215	16.859	14.182	19.407
Summe	519.911	555.195	665.745	521.287	512.423	671.864
Anteil gef. Abfälle	16,2%	6,4%	2,4%	3,2%	2,8%	2,9%

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
zur Verwertung	519.911	554.600	663.828	517.556	508.834	671.562
zur Beseitigung	0	595	1.917	3.731	3.589	302
Summe	519.911	555.195	665.745	521.287	512.423	671.864
Verwertungsquote	100%	99,9%	99,7%	99,3%	99,3%	99,9%

Wie schon im Kapitel „Energieeinsatz“ beschrieben, hatte HARTING Electronics eine hohe Auslastung und eine gute wirtschaftliche Lage im GJ 16/17. Durch die hohe Auslastung wurden zusätzliche Schichten gearbeitet. Der dadurch erhöhte Materialdurchsatz resultiert auch in erhöhten

Abfallzahlen für das GJ 16/17 (+133 Tonnen Metall; +3 Tonnen Galvanikabwasser und 0,6 Tonnen Nickelelektrolyte). Der Anteil an gefährlichen Abfall konnte mit 2,9% stabil gehalten werden. Die Verwertungsquote liegt für das GJ 16/17 bei einem sehr guten Wert von 99,9%.



3.6.2 Kernindikatoren

Kernindikator [%]*

	GJ 2004/05	GJ 2008/09	GJ 2009/10	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17	Veränderung
jährl. Gesamtenergieverbrauch	100	171,4	90,8	73,7	90,6	99,0	66,0	-33,3%
Massenstrom Kunststoff			100	106,4	153,6	165,5	96,1	-41,9%
Massenstrom Bronze			100	310,8	257,7	406,1	187,4	-53,8%
Massenstrom Messing			100	139,6	148,0	119,8	97,7	-18,4%
gesamtes jährl. Abfallaufkommen	100	194,3	85,6	67,6	66,8	66,0	55,8	-15,4%
gefährliche Abfälle	100	1.476,3	311,2	17,6	23,1	19,6	17,3	-11,7%
Flächenverbrauch/ bebauter Fläche			100	63,5	79,9	81,1	49,7	-38,7%

* Erklärung siehe Kapitel 3 (Anfang)

3.6.3 Kennzahlen

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
CO₂-Äquivalent/Mitarbeitendem [1.000 kg CO ₂ /MA]	8,5*	1,5**	0,1	0,04	0,04	0,1
Verwerteter Abfall/ Gesamtabfallaufkommen	100%	99,9%	99,7%	99,3%	99,3%	99,9%
Erdgas L bzw. Biomethan / Gesamtenergieverbrauch	37,6%	36,5%	30,3%	38,3%	35,3%	29,9%
Strom/Gesamtenergieverbrauch	62,4%	63,4%	68,7%	60,9%	64,0%	69,2%
Energieeinsatz / Materialeinsatz [MWh/t]						5,73
Spezifischer Chemikalieneinsatz						0,018
Kunststoffabfall / Materialverbrauch [%]						7,75%

* Erdgas nur 10/2011 bis 12/2011 wegen Umstellung auf CO₂-neutrales Biogas ab 01/2012

** Strom nur 10/2012 bis 12/2012 wegen Umstellung auf CO₂-neutralen Strom ab 01/2013

3.6.4 Mitarbeitende

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Anzahl Gesamt Mitarbeiter	357	394	420	432	410	401

3.6.5 Umweltaspekte und -ziele

Die wesentlichen Umweltaspekte liegen im Bereich des Energieverbrauchs, Materialeinsatz und der Abluft.

Basierend darauf wurden die Ziele im abgelaufenen und auch im aktuellen Geschäftsjahr formuliert.

Umweltziele GJ 2016/2017

Ziel	Maßnahmen	Status
Einsparung von Emissionen und Energie	Die neue Galvaniklinie HARTING 2.1 wird einer Endabnahme unterzogen. Hier wird auch geprüft, ob alle geplanten Werte hinsichtlich Emissionen und Energie erreicht werden.	Das Ziel wurde vollständig umgesetzt. Die geplanten Werte für Emissionen und Energieverbrauch wurden durch die HARTING 2.1 erreicht.
Steigerung der Materialeffizienz und Einsparung von Strom	Einsparung von Kunststoffgranulaten durch Direkteinspritzung in der Kunststoffspritzerei. Ziel ist es, 1.400 kg/a Kunststoffgranulat und etwa 1.000 kWh/a Strom einzusparen.	Das Ziel wurde erfolgreich umgesetzt. Die Einsparungen werden erreicht.
Einsparung von Energie (Strom)	Energieeinsparung durch den Austausch 2 alter Bihler gegen einen neuen Stanz-/Biegeautomaten. Eine Einsparung von 4.416 m ³ Druckluft pro Jahr ist geplant.	Im GJ 2016/17 wurden etwa 80% des Zieles erreicht. Es sind noch Optimierungen notwendig. Das Ziel wird im GJ 2017/18 weiterverfolgt.

Umweltziele GJ 2017/2018

Ziel	Maßnahmen
Einsparung von Energie (Strom)	Energieeinsparung durch den Austausch 2 alter Bihler gegen einen neuen Stanz-/Biegeautomaten. Eine Einsparung von 4.416 m ³ Druckluft pro Jahr ist geplant. - Fortführung des Zieles
Einsparung von Emissionen	Die bereits fertiggestellte Galvaniklinie HARTING 2.1 soll mit der HARTING 2.2 ergänzt werden. Ziel ist es, durch Einsatz moderner und optimierte Absaugtechnik, die Emissionen zu reduzieren.
Einsparung von Energie und Kunststoffgranulat	4 Spritzgusswerkzeuge sollen auf Direktanspritzung umgerüstet werden. Durch diese Umstellung können 1.840 kg/a Kunststoffgranulat und 95 kWh/a für die Granulatrocknung eingespart werden.

3.7 HARTING AG & Co. KG



HARTING AG & Co. KG

Marienwerderstraße 3 | 32339 Espelkamp

Postfach 11 33 | 32325 Espelkamp

Telefon: +49 5772 47-0

Telefax: +49 5772 47-400

Internet: www.HARTING.com

E-Mail: info@HARTING.com

Vorstand:

Philip Harting (Vorstandsvorsitzender)

Dietmar Harting

Maresa Harting-Hertz

Margrit Harting

Dr. Michael Pütz

Dr. Frank Brode

Andreas Conrad

Beauftragter der Obersten Leitung für Umwelt- und Arbeitsschutz:

Dr. Michael Pütz (Vorstand: Personal, Werksanlagen, Recht)

Umweltbeauftragter: Tony Fischer

Die HARTING AG & Co. KG zeichnet verantwortlich für die Fortentwicklung und die Verwaltung der Technologiegruppe. Hierzu gehört auch die Gründung neuer Gesellschaften. Die HARTING AG & Co. KG erbringt zudem Dienstleistungen für die gesamte Technologiegruppe. Die HARTING AG & Co. KG wurde mit Datum vom 30.01.2018 in die HARTING Stiftung & Co. KG umgewandelt.

3.7.1 Umweltdaten

Energieeinsatz in MWh

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Strom	2.515	2.320	2.516	2.269	1.227	1.427
Erdgas L bzw. Biomethan	5.406*	6.234	6.724	7.048	6.115	6.804
Heizöl				720	231	544
Kraftstoff	466	467	428	554	484	514
Summe	8.387	9.021	9.668	10.591	8.057	9.289

* erweiterter Einsatz von Blockheizkraftwerken

Der erhöhte Gesamtenergiebedarf der HARTING AG & Co. KG ergibt sich aus der Erfassung des Werk 7 und 8 in der Energiebilanz. Im GJ 16/17 wurde das Werk 7 für die Bauarbeiten mit Energie versorgt. Nach der Fertigstellung

wurde das Werk 7 an die HARTING HCS übergeben. Die Nutzung des Werkes 8 hat sich im GJ 16/17 verstärkt. Zusätzlich mussten nicht vermietete Flächen in verschiedenen Werken mit Heizenergie versorgt werden.

CO₂-Emissionen in 1.000 kg CO₂

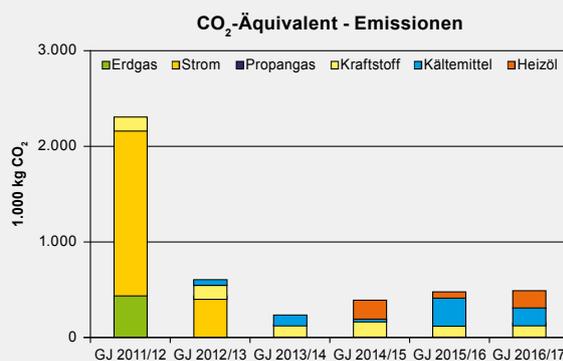
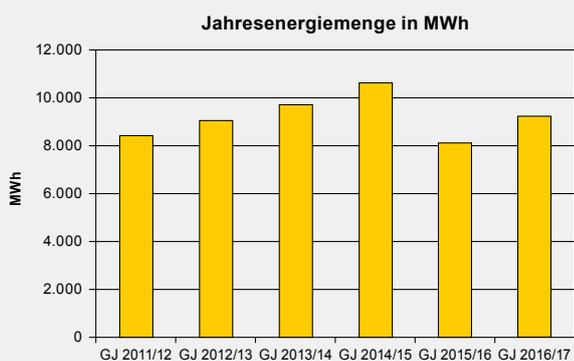
	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Strom	1.672	389**	0	0	0	0
Erdgas L bzw. Biomethan	444*	0	0	0	0	0
Heizöl				230	74	173
Kraftstoff	122	123	111	148	129	137
Kältemittel		37	79	37	300	216
Summe	2.238	549	190	415	503	526

* Erdgas nur 10/2011 bis 12/2011 wegen Umstellung auf CO₂-neutrales Biogas ab 01/2012

** Strom nur 10/2012 bis 12/2012 wegen Umstellung auf CO₂-neutralen Strom ab 01/2013

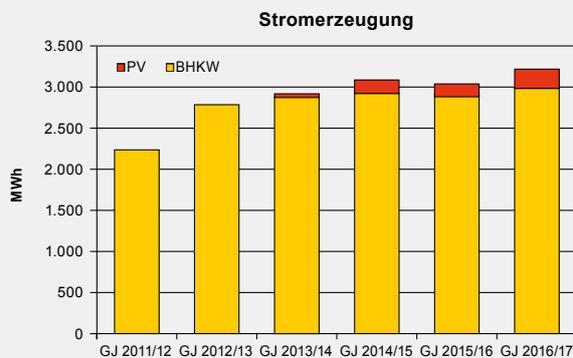
Der Anstieg der CO₂-Äquivalente ist auf den Verbrauch von Heizöl zurückzuführen. Die Betankung des Heizöltanks

erfolgt nach Bedarf, d.h. es schwankt von Jahr zu Jahr. Das zeigt sich dann auch in den CO₂-Äquivalenten.



Stromerzeugung BHKWs und PV-Anlagen in MWh

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Stromerzeugung (BHKW)	2.215	2.783	2.837	2.913	2.855	2.986
Stromerzeugung (PV)			54	193	189	242
Summe	2.215	2.783	2.891	3.106	3.044	3.228



Der durch die BHKWs erzeugte Strom wird zu 100% eingespeist. Die PV-Anlagen in Espelkamp und Rahden erzeugen Strom zur Eigennutzung.

Abfallaufkommen in kg/a

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
nicht gefährlich	665.868	636.218	807.495	856.155	696.691	776.379
gefährlich	15.779*	20.973**	18.128	37.510	8.024	22.562
Summe	681.647	657.191	825.623	893.665	704.715	798.941
Anteil gef. Abfälle	2,3%	3,2%	2,2%	4,2%	1,1%	2,8%

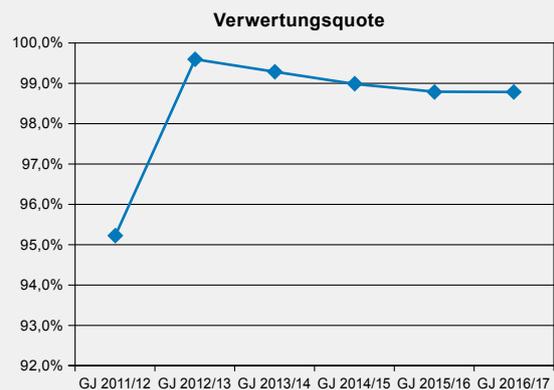
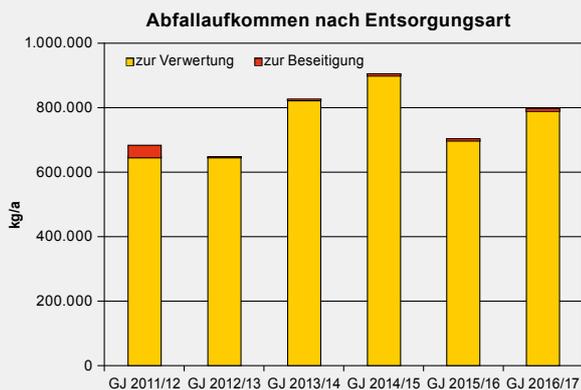
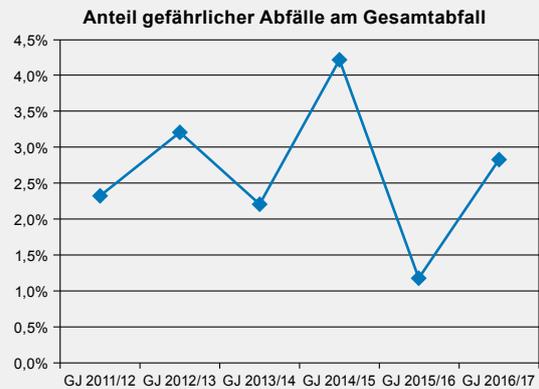
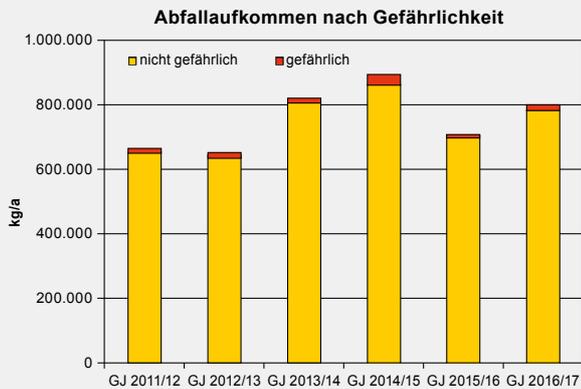
* Test neuer Betriebsstoffe

** zentrale Entsorgung von Bleibatterien

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
zur Verwertung	648.748	654.256	819.991	884.876	696.313	789.317
zur Beseitigung	32.899	2.935	5.632	8.789	8.402	9.624
Summe	681.647	657.191	825.623	893.665	704.715	798.941
Verwertungsquote	95,2%	99,6%	99,3%	99,0%	98,8%	98,8%

Die Abfallmengen der HARTING AG & Co. KG haben auf Grund der guten wirtschaftlichen Lage der gesamten Gruppe zugenommen. Einzelne Abfallströme werden durch die HARTING AG & Co. KG zentral entsorgt. Diese Abfallströme sind Restmüll, Papier, Pappe und Kunststoff. Hier liegt die Steigerung bei 76 Tonnen im GJ 16/17. Die Verwertungsquote der AG & Co. KG konnte bei sehr guten 98,8% stabilisiert werden.

Der gefährliche Abfall ist im GJ 16/17 um 181% gestiegen. Gründe dafür sind Entsorgungen einzelner Posten wie zum Beispiel Trafos (2 Tonnen), Laborchemikalien (1,5 Tonnen) und Bleibatterien (1 Tonne). Diese Entsorgungen sind Sonderfälle, die im Laufe des Geschäftsjahres notwendig wurden.



3.7.2 Kernindikatoren

Da die HARTING AG & Co. KG keine Produktionsanlagen betreibt, wird kein Wert für einen Massenstrom angegeben.

Kernindikator [%]*

	GJ 2015/16	GJ 2016/17	Veränderung
jährl. Gesamtenergieverbrauch	100	93,8	-6,2%
gesamtes jährl. Abfallaufkommen	100	96,1	-3,9%
gefährliche Abfälle	100	238,3	+138,3%
Flächenverbrauch/ bebauter Fläche	100	99,4	-0,6%

* Erklärung siehe Kapitel 3 (Anfang)

Eine Erklärung für den Kernindikator „gefährliche Abfälle“ befindet sich im Kapitel 3.7.1 „Abfallaufkommen“.

3.7.3 Kennzahlen

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Stromverbrauch / Mitarbeitendem [MWh/MA]	5,7	5,8	5,6	6,5	3,3	3,8
CO₂-Äquivalent / Mitarbeitendem [1.000kg CO ₂ /MA]	5,1*	1,4***	0,4	1,2	1,3	1,4
Verwerteter Abfall/ Gesamtabfallaufkommen	95,2%	99,5%	99,3%	99,0%	98,8%	98,8%
Erdgas L bzw. Biomethan / Gesamtenergieverbrauch	64,5%**	69,1%**	69,5%	66,6%	75,9%	73,3%
Kraftstoff / Gesamtenergieverbrauch	5,6%	5,2%	4,4%	5,2%	6,0%	5,5%
Strom / Gesamtenergieverbrauch	30%	25,7%	26%	21,4%	15,2%	15,4%
Strom / geleistete Arbeitsstunde [kWh/h]						2,45

* Erdgas nur 10/2011 bis 12/2011 wegen Umstellung auf CO₂-neutrales Biogas ab 01/2012

** Der erweiterte Einsatz von BHKWs hatte Einfluss auf den Anstieg des Gasverbrauches

*** Strom nur 10/2012 bis 12/2012 wegen Umstellung auf CO₂-neutralen Strom ab 01/2013

Die Gründe für den Anstieg der Kennzahl Stromverbrauch/Mitarbeitenden sind im Kapitel 3.7.1. beschrieben.

3.7.4 Mitarbeitende

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Anzahl Gesamt Mitarbeiter	443	403	450	351	377	372

3.7.5 Umweltaspekte und -ziele

Die wesentlichen Umweltaspekte der HARTING AG & Co. KG sind Strom, Lärm, Abgas, interner Werksverkehr und Anlieferung von Hilfs- und Betriebsstoffen.

Umweltziele GJ 2016/2017

Ziel	Maßnahmen	Status
Reduzierung von Schallemissionen	Am Standort Espelkamp im Werk 1 sollen die Rückkühler auf der Halle 15 mit einer technischen Lösung zu Schallminderung versehen werden. Abhängig von der Schallminderungsmaßnahme kann eine Minderung von 6 bis 9 dB(A) erreicht werden.	Die Lärminderungsmaßnahme wurde installiert. Es erfolgte eine teilweise Einhausung der Rückkühler. Das Ziel ist somit umgesetzt.
Reduzierung CO ₂ -Ausstoß und Lärmemissionen	Anschaffung weiterer akkubetriebener Laubbläser beim Werkservice. Eine Lärmreduzierung von 6 bis 14 dB(A), abhängig von der Leistungsstufe, kann erreicht werden.	Die Umstellung der Laubbläser im Werkservice wurde im GJ 16/17 fortgeführt. Es werden kontinuierlich auch in GJ 17/18 weitere akkubetriebene Werkzeuge angeschafft.
Reduzierung von Lärmemissionen	Installation einer Low-noise-Freecooling-Anlage zur Klimatisierung der Halle 30 im Werk 1. Gegenüber der Normalanlage für die Wahl dieser Klimatisierung zu einer Lärmreduzierung von etwa 6 dB(A).	Die Low-noise-Freecooling-Anlage zur Klimatisierung der Halle 30 wurde erfolgreich installiert und in Betrieb genommen.
Reduzierung CO ₂ -Ausstoß	Projekt zur Potentialanalyse: Analyse des CO ₂ -Ausstoßes im Werksverkehr zwischen den einzelnen Werken an den Standorten Espelkamp, Rahden und Minden (Laufzeit für die GJ 2014/15, 2015/16, 2016/17).	Im GJ 16/17 wurde damit begonnen, eine Maßnahme auf Umsetzbarkeit zu prüfen. Diese Ziele werden im GJ 17/18 weiterbearbeitet.
Reduzierung CO ₂ -Ausstoß	Projekt zur Potentialanalyse: Analyse des CO ₂ -Ausstoßes auf dem Weg zur Arbeit (Pendeln) (Laufzeit für die GJ 2014/15, 2015/16, 2016/17).	
Einsparung von Heizenergie	Durchführung einer kompletten Dachsanierung mit zusätzlicher Dämmung des Daches der Halle 30, Werk 1.	Die Dachsanierung wurde erfolgreich umgesetzt.
Einsparung von Heizenergie	Durchführung einer kompletten Dachsanierung mit zusätzlicher Dämmung des Daches von Werk 4A (Lagerbereich).	Die Dachsanierung im Werk 4A (Lagerbereich) wurde in das GJ 17/18 verschoben.

Ziel	Maßnahmen	Status
Einsparung von Heizenergie	Austausch der Verglasung im Werk 7 durch eine Isolierverglasung mit besserem Ug-Wert. Der Ug-Wert verbessert sich von 1,3 W/m ² K auf 1,1 W/m ² K.	Die Verglasung im Werk 7 wurde im Rahmen der Umbaumaßnahmen komplett mit neuer Isolierverglasung erneuert. Das Ziel ist damit umgesetzt.
Potentialermittlung	Es soll eine Neuplanung der Lüftungsanlagen im Werk 2, 3. Bauabschnitt durchgeführt werden. Im Rahmen dieser Planungsphase sollen Einsparpotentiale ermittelt und (wenn wirtschaftlich) genutzt werden. Die ERP-Richtlinie wird für die Planungen zu Grunde gelegt.	Erste Betrachtungen wurden im GJ 16/17 durchgeführt. Weitere Prüfungen finden im GJ 17/18 statt.
Einsparung Energie	Im Werk 2 soll das Hauptkühlwassernetz überarbeitet und erweitert werden. Über größere Rohrquerschnitte soll eine niedrigere Rohgeschwindigkeit zu kleineren Reibungsverlusten führen. Es wird ein kompletter hydraulischer Abgleich durchgeführt. Der Rohrreibungsverlust alt gegen neu wird als Vergleichsbasis ermittelt.	Die Arbeiten haben im GJ 16/17 begonnen. Der Abschluss der Arbeiten erfolgt im GJ 17/18. Gründe hierfür sind technische Probleme bei der Umsetzung und wetterbedingte Unterbrechungen.
Einsparung Energie	Im Werk 7 soll die komplette vorhandene alte Beleuchtung mit einer LED-Beleuchtung ersetzt werden. Gegenüber konventioneller Beleuchtung erreichen wir eine Einsparung von etwa 30%. Da die Einsparung aus der eingesetzten Technik resultiert, ist auch hier eine vergleichende Messung nicht notwendig. Außerdem ist in diesem Maße kein Altbestand vorhanden, um eine vergleichende Messung auszuführen. Bei einer konkreten Betrachtung können nur die o.g. 30% hinzugezählt werden.	290 neue Einlegeleuchten LED, 118 Einbauleuchten LED wurden eingebaut. Durch den Umbau werden 12,6 kW im Vergleich zur alten Beleuchtung (Leuchtstoffröhre 58W mit EVG) eingespart. Das Ziel ist somit vollständig umgesetzt.
Einsparung von Kühlenergie	Ziel ist es, über das „Free-Cooling“ das Abführen überschüssiger Wärme ohne energieintensive Kälteanlagen sicherzustellen. Dieses Ziel soll im Werk 5 realisiert werden. Ziel ist es, etwa 25 kWh/a Strom für die Kälteerzeugung einzusparen.	Die Machbarkeit wurde im GJ 16/17 geprüft. Die Installation ist für das GJ 17/18 eingeplant. Das Ziel wird im GJ 17/18 fortgesetzt.

Umweltziele GJ 2017/2018

Ziel	Maßnahmen
Reduzierung CO ₂ -Ausstoß	Projekt zur Potentialanalyse: Analyse des CO ₂ -Ausstoßes im Werksverkehr zwischen den einzelnen Werken an den Standorten Espelkamp, Rahden und Minden (Laufzeit für die GJ 2014/15, 2015/16, 2016/17).
Reduzierung CO ₂ -Ausstoß	Projekt zur Potentialanalyse: Analyse des CO ₂ -Ausstoßes auf dem Weg zur Arbeit (Pendeln) (Laufzeit für die GJ 2014/15, 2015/16, 2016/17)
Reduzierung von Schallemissionen	Anschaffung weiterer akkubetriebener Laubbläser beim Werksservice. Eine Lärmreduzierung von 6 bis 14 dB(A), abhängig von der Leistungsstufe, kann erreicht werden.
Einsparung von Heizenergie	Durchführung einer kompletten Dachsanierung mit zusätzlicher Dämmung des Daches von Werk 4A (Lagerbereich).
Potentialermittlung	Es soll eine Neuplanung der Lüftungsanlagen im Werk 2, 3. Bauabschnitt durchgeführt werden. Im Rahmen dieser Planungsphase sollen Einsparpotentiale ermittelt und (wenn wirtschaftlich) genutzt werden. Die ERP-Richtlinie wird für die Planungen zu Grunde gelegt.
Einsparung Energie	Im Werk 2 soll das Hauptkühlwassernetz überarbeitet und erweitert werden. Über größere Rohrquerschnitte soll eine niedrigere Rohrgeschwindigkeit zu kleineren Reibungsverlusten führen. Es wird ein kompletter hydraulischer Abgleich durchgeführt. Der Rohrreibungsverlust alt gegen neu wird als Vergleichsbasis ermittelt.
Einsparung von Kühlenergie	Ziel ist es, über das „Free-Cooling“ das Abführen überschüssiger Wärme ohne energieintensive Kälteanlagen sicherzustellen. Dieses Ziel soll im Werk 5 realisiert werden. Ziel ist es, etwa 25 kWh/a Strom für die Kälteerzeugung einzusparen.
Steigerung Eigenstromerzeugung	Am Standort Espelkamp im Werk 5 soll eine weitere PV-Anlage installiert werden. Die genaue Größe steht noch nicht fest.
Leckagereduzierung	Im Werk 1 im Bereich Kesselhaus werden der Schmutzwassersammler und der Kanal saniert. Ziel ist es evtl. Leckagen im Schmutzwasserkanalnetz zu reduzieren.
Einsparung Energie	In allen Werksbereichen wird kontinuierlich die herkömmliche Beleuchtung mit LED-Beleuchtung ausgetauscht. In diesem Rahmen soll die Datenbasis für eine Kennzahl zur Bewertung dieser Umrüstungen auf LED erarbeitet werden. Die Kennzahl lautet Stromleistung pro Quadratmeter je Werk (Beleuchtung Produktionsfläche und Bürofläche getrennt).
Einsparung von CO ₂	Im Werk 8 soll geprüft werden, ob der Heizkessel auf Gasbetrieb umgerüstet werden kann. Ziel ist es, ca. 150 Tonnen CO ₂ einzusparen.
Anlieferung von Hilfs- und Betriebsstoffen	Erarbeitung und Vorbereitung einer Notfallübung für die Chemikalienanlieferung an der Galvanik im Werk 1 (in Zusammenarbeit mit HARTING Electronics).

3.8 HARTING Systems GmbH



HARTING Systems GmbH

Max-Planck-Straße 1 | 32339 Espelkamp

Postfach 11 33 | 32325 Espelkamp

Telefon: +49 5772 47-97300

Telefax: +49 5772 47-482

Internet: www.HARTING.com

E-Mail: systems@HARTING.com

Umweltverantwortl. Geschäftsführung: Peter Weichert

Umweltbeauftragter: Uwe Funke

HARTING Systems entwickelt, produziert und vermarktet Komplettlösungen für die Kassenzonen im europäischen Lebensmittelhandel.

Das Angebot umfasst Regalsysteme, automatisierte Verkaufssysteme und effiziente Kassentische. Als Sortimentsergänzung entwickelt und produziert das Unternehmen kundenspezifische Gehäuseteknologie aus Aluminium, Stahl und Edelstahl auf qualitativ hochwertigem Niveau.

3.8.1 Umweltdaten

Energieeinsatz in MWh

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Strom	1.853	1.796	1.942	2.044	2.015	2.241
Erdgas L, Biomethan	924	816	1.055	1.068	781	825
Produktionsgas	2.948	2.865	3.040	2.992	2.939	3.129
Propangas*	19	15	2	0	0	0
Kraftstoff		**	178	235	316	316
Summe	5.744	5.492	6.217	6.339	6.051	6.511

* 1 kg Propangas entspricht 0,0129 MWh

** Der Anteil des Kraftstoffes am Gesamtenergieverbrauch liegt unter 5% und liegt daher noch nicht im Fokus der HARTING Systems. Dieser wird aber in Zukunft erfasst werden.

Der gestiegene Gesamtenergiebedarf der HARTING Systems ist mit der guten wirtschaftlichen Lage zu begründen. Der

Heizenergiebedarf „Erdgas L / Biomethan“ konnte klimabereinigt konstant gehalten werden.

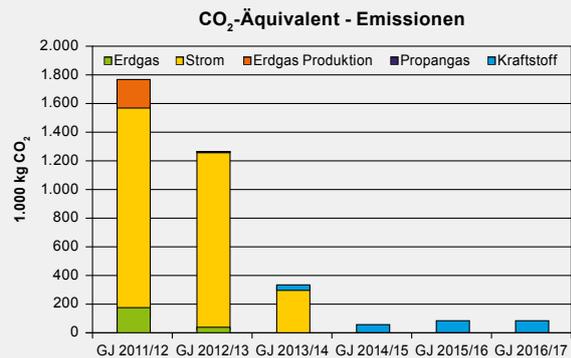
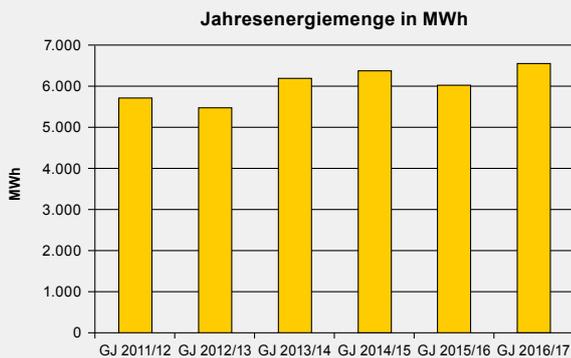
CO₂-Emissionen in 1.000 kg CO₂

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Strom	1.232	290**	0	0	0	0
Erdgas L / Biomethan	39*	0	0	0	0	0
Erdgas Prod.	188*	0	0	0	0	0
Propangas	5	4	0,4	0	0	0
Kraftstoff		***	48	63	84	84
Summe	1.464	294	48,4	63	84	84

* Erdgas nur 10/2011 bis 12/2011 wegen Umstellung auf CO₂-neutrales Biogas

** Strom nur 10/2012 bis 12/2012 wegen Umstellung auf CO₂-neutralen Strom ab 01/2013

*** Der Anteil des Kraftstoffes am Gesamtenergieverbrauch liegt unter 5% und liegt daher noch nicht im Fokus der HARTING Systems. Dieser wird aber in Zukunft erfasst werden.



Prozesswasser

Prozesswasser wird bei der HARTING Systems im Bereich der KTL-Anlage verwendet und muss als Abfall entsorgt werden.

Prozesswasseraufkommen in m³

GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
1.015	1.307	1.314	1.283	1.184	1.242

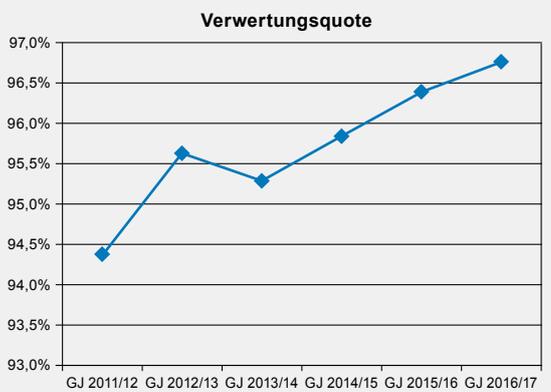
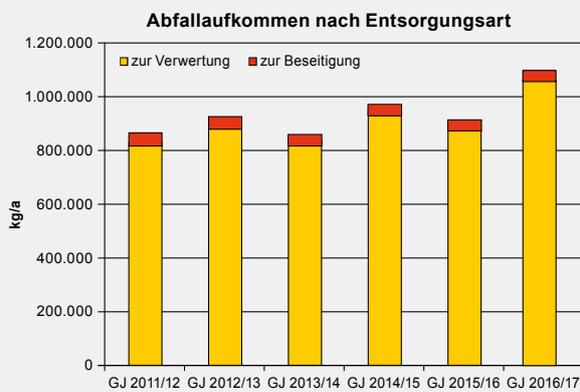
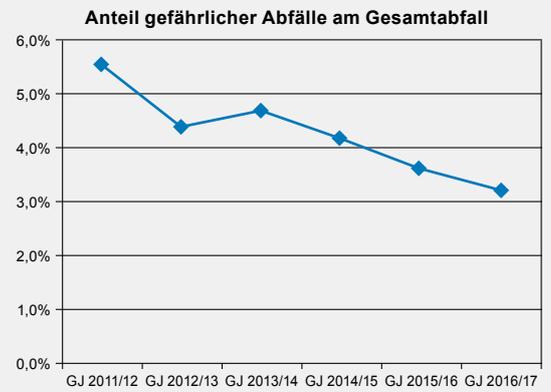
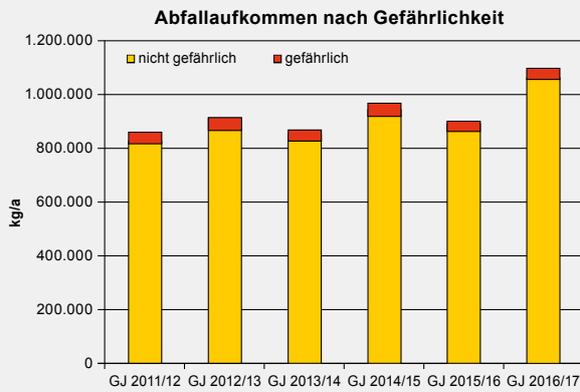
Abfallaufkommen in kg/Jahr

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
nicht gefährlich	815.068	877.609	818.750	929.802	871.460	1.048.162
gefährlich	48.374	40.180	40.835	40.541	32.888	34.920
Summe	863.442	917.789	859.585	970.343	904.348	1.083.082
Anteil gef. Abfall	5,6%	4,4%	4,8%	4,2%	3,6%	3,2%

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
zur Verwertung	815.068	877.609	819.045	929.963	871.668	1.048.162
zur Beseitigung	48.374	40.180	40.540	40.380	32.680	34.920
Summe	863.442	917.798	859.585	970.343	904.348	1.083.082
Verwertungsquote	94,4%	95,6%	95,3%	95,8%	96,4%	96,8%

Das Abfallaufkommen ist durch die hohe Auslastung im GJ 16/17 zu begründen. Metallschrottabfälle sind um 175 Tonnen gestiegen. 2 Tonnen Flüssigkeiten aus der Entfettung der Lackieranlage mussten als gefährlicher Abfall zusätzlich entsorgt werden.

Der Anteil gefährlicher Abfall am Gesamtabfall konnte um 0,4% gesenkt werden. Die Verwertungsquote stieg um 0,2% auf 96,8%.



3.8.2 Kernindikatoren

Kernindikator [%]*

	GJ 2004/05	GJ 2008/09	GJ 2009/10	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17	Veränderung
jährl. Gesamtenergieverbrauch	100	61,1	64,8	59,2	65,9	61,7	-6,4%
Massenstrom Stahlblech			100	139,4	156,8	160,2	+2,2%
Massenstrom Edelstahlblech			100	58,2	58,5	28,1	-52,0%
Massenstrom Chromstahlblech						100	
gesamtes jährl. Abfallaufkommen	100	85,7	88,2	83	90,2	94,0	+4,2%
gefährliche Abfälle	100	61,9	73,2	63,2	59,7	55,2	-7,5%
Flächenverbrauch / bebauter Fläche			100	83,1	98,5	85,7	-13,0%

* Erklärung siehe Kapitel 3 (Anfang)

Die Ausführungen zum Kernindikator „gesamtes jährl. Abfallaufkommen“ befinden sich im Kapitel 3.8.1 „Abfallaufkommen“. Der Produktmix der HARTING Systems verschiebt sich zurzeit verstärkt in Richtung von Produkten aus Stahl-

blech. Der Anteil Edelstahl sinkt seit Jahren immer mehr. Neu hinzugekommen ist Chromstahlblech und wird im GJ 16/17 auf 100% gesetzt.

3.8.3 Kennzahlen

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
CO₂-Äquivalent/Mitarbeitendem [1.000 kg CO ₂ /MA]	11,3*	2,2**	0,4	0,4	0,6	0,6
Verwerteter Abfall/ Gesamtabfallaufkommen	94,4%	95,6%	95,3%	95,8%	96,4%	96,8%
Erdgas L / Biomethan / Gesamtenergieverbrauch	16,1%	14,8%	17,5%	16,8%	12,9%	12,7%
Produktionsgas / Gesamtenergieverbrauch	51,3%	52,2%	48,9%	47,2%	48,6%	48,1%
Propangas/ Gesamtenergieverbrauch	0,3%	0,3%	0,03%	0%	0%	0%
Strom/ Gesamtenergieverbrauch	32,3%	32,7%	31,2%	32,2%	33,3%	34,4%

* Erdgas nur 10/2011 bis 12/2011 wegen Umstellung auf CO₂-neutrales Biogas ab 01/2012

** Strom nur 10/2012 bis 12/2012 wegen Umstellung auf CO₂-neutralen Strom ab 01/2013

3.8.4 Mitarbeitende

	GJ 2011/12	GJ 2012/13	GJ 2013/14	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Anzahl Gesamt Mitarbeiter	130	134	131	145	143	145

3.8.5 Umweltaspekte und -ziele

Auf Grundlage einer systematischen Bewertung der Umweltaspekte und deren direkte und indirekte Auswirkung auf unsere Umwelt, wurden die Schwerpunkte im Bereich Materialeinsatz Stahlblech gelegt.

Umweltziele GJ 2016/2017

Ziel	Maßnahmen	Status
Einsparung Strom	Energieeffizientere Druckluftnutzung und Durchführung einer Druckluftanalyse. Es soll das gesamte Druckluftnetz analysiert werden hinsichtlich einer energieeffizienteren Druckluftnutzung. Es soll eine Druckluftanalyse durchgeführt werden, um eine Reduzierung des Stromverbrauchs für die Druckluftherzeugung, Druckluftaufbereitung, Druckluftverteilung und Druckluftanwendung zu erreichen. Außerdem sollen geeignete Einflussfaktoren identifiziert werden, die Auswirkungen auf den Stromverbrauch haben. Durch Ermittlung und Priorisierung der Einflussfaktoren aus der Druckluftherzeugung hat sich der Parameter "Ansaugtemperatur" ergeben. Zusammen mit der HARTING AG & Co. KG sollte überprüft werden, ob die Ansaugtemperatur positiv beeinflusst werden kann.	Für die Bewertung des möglichen Einsparpotentials wurde eine Stellungnahme des Kompressorherstellers eingeholt. Diese Stellungnahme ergab, dass keine Einsparungen zu erwarten sind. Daher wird dieses Ziel nicht weiterverfolgt.
Einsparung von Druckluft	Durchführung einer erneuten Druckluftanalyse, Reduzierung der Druckluftverluste im Bereich Druckluftverteilung und Druckluftanwendung.	Eine Leckageortung in den Druckluftkreisläufen wurde im GJ 16/17 erneut durchgeführt. Dabei konnte eine Einsparung von 4.624 € erreicht werden.
Einsparung von Wasser	Im Rahmen dieses Umweltzieles sollen der Wasserverbrauch, das Niederschlagswasser und dessen evtl. Nutzung sowie die Wassernutzung in der KTL-Anlage analysiert und hinterfragt werden. Ziel ist es, Einsparpotentiale zu ermitteln und zu nutzen. Erstellung „einer Wasserbilanz und Analyse“ mit dem Ziel „10% Einsparung (Wasser/Abwasser/Niederschlagswasser)“ zu erreichen.	Regenwasser ist als Prozesswasser nicht geeignet.

Umweltziele GJ 2017/2018

Ziel	Maßnahmen
Reduzierung Materialeinsatz Stahlblech	Durch den Einsatz von Qualitätssicherungsmaßnahmen soll im Bereich der externen Beschichtung der Materialeinsatz um 10% reduziert werden.
Reduzierung Materialeinsatz Stahlblech	Durch konstruktive Maßnahmen soll der Materialeinsatz im Bereich der Verkaufssysteme um 8% verringert werden.

3.9 HARTING AG & Co. KG/Rahden



HARTING Stiftung & Co. KG

Weher Straße 151 | 32369 Rahden

Telefon: +49 5772 47-0

Telefax: +49 5772 47-400

Internet: www.HARTING.com

E-Mail: info@HARTING.com

Am Standort Rahden wurden im Sommer 2010 erste Bereiche des Verwaltungsgebäudes bezogen. Im Geschäftsjahr 2010/2011 sind weitere Verwaltungsbereiche bezogen worden. Abteilungen, die dort ihren Arbeitsplatz haben, sind die Normabteilung (IP) der HARTING AG & Co. KG und

das HARTING Development Center der HARTING Electric. Die Werkshalle wird von HARTING Electric genutzt. Die dortigen Verbräuche sind in den Darstellungen der Gesellschaften enthalten und werden an dieser Stelle nicht noch einmal separat aufgeführt.

3.10 HARTING Logistics GmbH & Co. KG

HARTING Logistics GmbH & Co. KG

Wilhelm-Harting-Straße 1-3 | 32339 Espelkamp

Postfach 1211 | 32326 Espelkamp

Telefon: +49 5772 47-0

Telefax: +49 5772 47-900549

Internet: www.HARTING.com

Umweltverantwortl. Geschäftsführung: Achim Meyer

Umweltbeauftragter: Thomas Ripsch

Die HARTING Logistics GmbH & Co. KG erbringt Logistik- und Fulfillment-Leistungen einschließlich diesbezüglicher Beratung sowie Be- und Verarbeitung der betroffenen Produkte im Bereich elektrische, elektronische und optische Verbindungs-, Übertragungs- und Netzwerktechnik.

Zu den Dienstleistungen, die i.W. für die Tochtergesellschaften der HARTING Technologiegruppe erbracht werden, gehören unter anderem, aber nicht abschließend:

- Lagerung, Kommissionierung, Versand, Retourenabwicklung
- Kundenindividuelle Konfektionierung, Etikettierung, Musterversand

- Betreiben der Distributionszentren in Europa, Asien, Amerika
- Internationale Door-to-door-Lieferungen (Luft, Straße, See)
- Import-/Export/Zoll-Abwicklung, Exportkontrolle
- Abwicklung über zertifizierte, sichere Lieferkette
- Order-Tracking
- 24/6 Customer Care
- Entwicklung von Produkt- und Transportverpackungen

Die HARTING Logistics wurde am 01.05.2015 ausgegründet. Bis zu diesem Datum war sie Teil der HARTING AG & Co. KG.

3.10.1 Umweltdaten

Energie-Einsatz in MWh

	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Strom	330*	760	787
Biomethan	555*	1.046	1.097
Kraftstoff	14	32	35
Summe	899	1.838	1.919

* Daten ab 01.05.2015

Der Anstieg des Gesamtenergieverbrauches ist mit der hohen Auslastung durch Kundenbelieferungen im GJ 16/17

zu begründen. Das resultierte in zusätzlichen Schichten an Wochenenden und freien Tagen.

CO₂-Emissionen in 1.000 kg CO₂

	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Strom	0	0	0
Biomethan	0	0	0
Kraftstoff	4	8	9
Summe	4	8	9

Abfallaufkommen

Die HARTING Logistics erstellt keine eigene Abfallstatistik. Die Abfälle der HARTING Logistics werden zentral über die

HARTING AG & Co. KG entsorgt und sind Teil dieser Abfallstatistik.

3.10.2 Kernindikatoren

Die Kernindikatoren der HARTING Logistics werden erstmals im GJ 2015/16 erhoben und auf 100% gesetzt.

Kernindikator [%]*

	GJ 2015/16	GJ 2016/17	Veränderung
jährl. Gesamtenergieverbrauch	100	89,0	-11,0%
Flächenverbrauch/bebauter Fläche	100	123,8	+23,8%

* Erklärung siehe Kapitel 3 (Anfang)

Der Kernindikator „Flächenverbrauch/bebaute Fläche“ ist durch die Hinzunahme von Ausweichflächen im Werk 8 begründet.

3.10.3 Kennzahlen

	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Strom/Gesamtenergieverbrauch	37%*	41%	41%
Gas/Gesamtenergieverbrauch	62%*	57%	57%
Stromverbrauch/Behälterbewegung [kWh/Behälter]			0,23

* Datenbasis ab 01.05.2016

3.10.4 Mitarbeitende

	GJ 2014/15	GJ 2015/16	GJ 2016/17
Anzahl Gesamt Mitarbeiter	105	109	115

3.10.5 Umweltaspekte und -ziele

Die wesentlichen Umweltaspekte der HARTING Logistics sind Strom und Druckluft.

Umweltziele GJ 2016/2017

Ziel	Maßnahmen	Status
Einsparung von Strom	<p>Definition einer Kennzahl zur Bewertung des Stromverbrauches der HARTING Logistics GmbH & Co. KG im Verhältnis zur Logistikleistung.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Der monatliche Gesamtstromverbrauch wird dazu ins Verhältnis der gesamten monatlich bearbeiteten Lagerbehälter gesetzt. Ziel für das laufende Geschäftsjahr ist eine Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs pro Behälterbewegung um 10%. 	Das Ziel wurde umgesetzt. Die geplanten 10% wurden nicht ganz erreicht. Der Stromverbrauch konnte um 8% reduziert werden.
Einsparung von CO ₂	<p>Beschaffung eines zusätzlichen LKW für den innerbetrieblichen Transport.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Durch den angestiegenen Transportbedarf im innerbetrieblichen Verkehr (Fahrten zwischen den Werken in Espelkamp und Rahden) ist die Anschaffung eines zusätzlichen LKW geplant, der durch ein alternatives Energiekonzept angetrieben wird. Zuvor wird geprüft, welcher LKW hier infrage kommt. 	Das Thema wurde sehr intensiv betrachtet. Ergebnis ist, dass aktuell keine Hybrid-LKW auf dem Markt verfügbar sind, die dem Anforderungsprofil entsprechen. Das Ziel konnte somit nicht umgesetzt werden.
Einsparung von Druckluft	<p>Definition einer Kennzahl zur Bewertung des Druckluftverbrauches der HARTING Logistics GmbH & Co. KG im Verhältnis zur Logistikleistung.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Der monatliche Druckluftverbrauch wird dazu ins Verhältnis der gesamten monatlich bearbeiteten Lagerbehälter gesetzt. Ziel für das laufende Geschäftsjahr ist eine Reduzierung des spezifischen Druckluftverbrauches pro Behälterbewegung um 5%. 	Es wurden regelmäßige Leckagen der Druckluft in der Lagertechnik ermittelt und beseitigt. Dadurch ergibt sich im GJ 16/17 eine Einsparung von 24.327 l/h an Druckluft.

Umweltziele GJ 2016/2017

Ziel	Maßnahmen
Einsparung von Druckluft	Umsetzung weiterer regelmäßiger Leckageprüfungen in der Lagertechnik. Ziel ist es, eine Ersparnis von 7.000 € im GJ 17/18 zu erreichen.
Einsparung von Strom	Die HARTING Logistics wird geeignete Maßnahmen einleiten, um im neuen GJ 2017/2018 den spezifischen Stromverbrauch bei angenommener, überdurchschnittlich steigender Durchsatzleistung nur unterproportional wachsen zu lassen. Der Stromverbrauch soll damit unter der Entwicklung der Behälterbewegung bleiben.
Verbesserung der Nachhaltigkeit und Energieeffizienz in geplanten EDC	Verbesserung der Nachhaltigkeit und Energieeffizienz durch effektive Nutzung regenerativer Energien im neuen EDC. <ul style="list-style-type: none"> • Der Anteil an regenerativen Energien wird durch die Inbetriebnahme des EDC (European Distribution Center) erhöht. • Mit dem Neubau wollen wir den KfW 55 Standard erreichen. • Im Jahr 2018, mit Inbetriebnahme des EDC, beginnen wir mit der Einführung eines Lastspitzenmanagements für die darin befindliche Anlagentechnik.

Gültigkeitserklärung

Die unterzeichnenden EMAS Umweltgutachter Prof. Dr. Jan Uwe Lieback (DE-V-0026), Ralf Steinborn (DE-V-0314) und Dr. Ulrich Hommelsheim (DE-V-0117), handelnd für die Umweltgutachterorganisation GUT Zertifizierungsgesellschaft für Managementsysteme mbH insgesamt – zugelassen in den Bereichen der NACE Codes 22.29, 25.61, 26.11 und 46.6 des Unternehmens –, bestätigen, begutachtet zu haben, dass die Standorte der HARTING Unternehmensgruppe (D-108-00009, 2011 erweitert um den Standort Rahden sowie einschließlich des Standortes Minden der HARTING Deutschland GmbH & Co. KG), wie in der vorliegenden Umwelterklärung angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr.1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 in der Fassung vom 28. August 2017 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllen.

**GUT Zertifizierungsgesellschaft
für Managementsysteme mbH
Umweltgutachter DE-V-0213
Eichenstraße 3b
12435 Berlin
Tel: +49 30 53 60 62 – 3
Fax: +49 30 53 60 62 – 49
E-Mail: info@gut-cert.de**

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass:

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in der durch die Verordnung (EU) 2017/1505 der Kommission geänderten Fassung durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung der Organisationen an den Standorten ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der HARTING Technologiegruppe innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Berlin, den 12.03.2018

Prof. Dr. Jan Uwe Lieback
Umweltgutachter
DE-V-0026

Ralf Steinborn
Umweltgutachter
DE-V-0314

Dr. Ulrich Hommelsheim
Umweltgutachter
DE-V-0117



Pushing Performance

Ansprechpartner

Fragen zu dieser Umwelterklärung beantworten Ihnen:

HARTING AG & Co. KG
Abt. Umweltschutz und Arbeitssicherheit
Marienwerderstraße 3
32339 Espelkamp

Günter Behnke
Telefon: +49 5772 47-392
Kontakt: guenter.behnke@HARTING.com

Tony Fischer
Telefon: +49 5772 47-838
Kontakt: tony.fischer@HARTING.com

Impressum

Herausgeber:
HARTING Technologiegruppe
Abt.: Umweltschutz und Arbeitssicherheit
Marienwerderstraße 3
32339 Espelkamp
umwelt@HARTING.com
www.HARTING.com