



KÖNIG & MEYER
Stands For Music

Umwelterklärung 2017

*nach der
EG-Öko-Audit-Verordnung / EMAS*

König & Meyer
Otto - Schott - Straße 24
D-97877 Wertheim / Main
Tel.: 09342-806208
Fax: 09342-806250



Wir sind Mitglied

Modell 
Hohenlohe

Netzwerk betrieblicher Umweltschutz
und nachhaltiges Wirtschaften e.V.

Inhalt	Seite
1. Vorwort der Geschäftsleitung	3
2. Die Firma König & Meyer	4
3. Integrierte Managementpolitik/Umweltleitlinien	8
4. Bezug der Unternehmenstätigkeit zur Umweltsituation	9
5. Das Umweltmanagementsystem (UMS) von König & Meyer	15
6. Umweltzahlen und Kernindikatoren von König & Meyer	19
7. Die Umweltziele und das Umweltprogramm	28
8. Gültigkeitserklärung des Umweltgutachters	31
9. Termin der nächsten Umwelterklärung	32
10. Dank	32
11. König & Meyer im Dialog	32

1. Vorwort der Geschäftsleitung

König & Meyer ist seit fast 70 Jahren in der Musikwelt ein Begriff für durchdachtes Zubehör in hervorragender Qualität. Unsere Produkte zeichnen sich vor allem durch ein Optimum an Design, Funktionalität und Langlebigkeit aus.

König & Meyer fertigt heute mit 250 Mitarbeitern am Standort Wertheim ca. 1.200 Produkte, die in über 75 Länder der Welt vertrieben werden. Die stets konsequent betriebene Modernisierung der Fertigung und der damit verbundene Aufbau von Know How hat König & Meyer zu einem auf alle Arten von Stativen hochspezialisierten Produktionsbetrieb gemacht. Das Musiksortiment umfasst unter anderem Produktgruppen wie Notenpulte, Instrumentenständer, Mikrofonstative und Boxenstative. Darüber hinaus ist K& M Zulieferer für den Medizinbereich (Stative für Bestrahlungslampen) und für den Home-Entertainment-Bereich (Stative für Dolby-Surround-Boxen).

Der Umweltschutz ist als wichtiger Bestandteil fest in die Betriebsabläufe integriert. So ist König & Meyer bereits seit 1998 nach der EG-Umwelt-Audit-Verordnung validiert und im Jahr 2000 folgte die Zertifizierung nach der weltweit anerkannten ISO 14001. Auch zukünftig werden wir unsere Produkte und Prozesse bezüglich Qualität und Umweltverträglichkeit ständig überdenken und weiter verbessern.

Hinter all unserem Handeln steht letztlich ein Ziel:

Hochwertige Produkte für zufriedene Musiker auf der ganzen Welt!

Wertheim im April 2017,



Martin König
Geschäftsführer



Gabriela König
Kaufm. Geschäftsführerin



Heiko Wolz
Techn. Geschäftsführer

2. Die Firma König & Meyer

Die Firmengeschichte

- 1949** Karl König und Erich Meyer gründen 1949 die Firma König & Meyer in Wertheim am Main. Mit nur 10 Mitarbeitern wird mit der Produktion von Notenpulten und wenig später mit der Produktion von Mikrofonständern begonnen.
- 1951** Es wird mit 60 Mitarbeitern produziert und das Sortiment, das inzwischen beim deutschen und europäischen Musikwarenfachhandel und Großhandel schon gut eingeführt ist, noch erweitert. Instrumentenständer werden entwickelt und teilweise mit eigenen Schutzrechten belegt.
- 1959** Durch die Funkausstellung in Frankfurt wird die Elektroakustik-Verstärkertechnik immer mehr verbreitet. Ein weiterer Bedarf auf dem Zubehörsektor für Musik in Form von Mikrofonstativen zeichnet sich ab. Eine breite Palette von Mikrofonstativen, Schwenkarmen und Boxenstativen wird entwickelt.
- 1968** Nach dem Tod des Firmengründers Karl König übernimmt sein Sohn Martin König die Geschäftsführung zusammen mit Erich Meyer. Die Zahl der Beschäftigten beträgt 160. Rund 2.700 qm Arbeitsfläche stehen zur Verfügung. Neben dem Musikzubehör werden auch für andere Einsatzbereiche Stative produziert, wie z.B. Infusionsständer und Haartrockenhaubenständer. Schließlich wird nicht nur in Metall, sondern auch in Kunststoff gefertigt.
- 1969** Ein zweites Werk wird errichtet, in dem sich heute u. a. die Stanzerei, die Galvanik, der Werkzeugbau, die Pulverbeschichtungsanlage, die Montage und die Abwasseranlage befinden.
- 1987** Brigitta Meyer übernimmt die Nachfolge ihres verstorbenen Vaters Erich Meyer. In den 80iger Jahren wird das Produktionsprogramm um Keyboardständer, Mixerständer und 19" Racks ergänzt.
- 1989** Eine neue Lager- und Versandhalle wird mit einem großen Fest zum 40-jährigen Jubiläum der Firma eingeweiht.
- 1998** Im Sommer 1998 wird die neue Montagehalle fertig gestellt. Damit stehen ca. 15.000 m² Verwaltungs- und Produktionsräume zur Verfügung.
- 1999** König & Meyer feiert sein 50 jähriges Bestehen mit verschiedenen Veranstaltungen während des Jahres. Den Höhepunkt bildet der gemeinsame Ausflug der Belegschaft mit der Geschäftsleitung in die USA.
- 2001** Um Nachwuchskünstler zu fördern und den Erfahrungsaustausch vom Musiker zum Hersteller zu nutzen, beginnt König & Meyer verschiedene Bands und Projekte unterschiedlicher Musikbereiche zu unterstützen. Neben Bands aus der Rock- und Popszene, wie „Reamon“ und „Silbermond“, sponsert K&M heute u. a. das Volksmusikorchester „Die Kastelruther Spatzen“.
- 2002** Die Chrom- und Nickelgalvanik werden zusammengelegt und komplett modernisiert.
- 2004** Die neue K&M – Pulverbeschichtungsanlage wird in Betrieb genommen. Dabei ermöglichen nun unter anderem drei Aufhängestationen und zwei Pulverkabinen eine höhere Effektivität und Flexibilität.
- 2005** Gabriela König und Heiko Wolz treten in die Geschäftsleitung von König & Meyer ein.
- 2006** Die Inbetriebnahme der computergesteuerten Rohrlaseranlage ermöglicht die flexiblere Fertigung auch kleiner Losgrößen. Außerdem werden Werkzeugkosten eingespart.
- 2007** Das Qualitätsmanagement wird nach der weltweit anerkannten ISO 9001 zertifiziert.
- 2008** Mit der Fertigstellung der neuen Halle wird der Versandbereich wesentlich erweitert.
- 2009** Erhalt des Gütesiegels „Sicher mit System“ der Berufsgenossenschaft Metall für vorbildliche sichere und gesundheitsgerechte Arbeitsprozesse.
- 2012** Rezertifizierung des Gütesiegels „Sicher mit System“ der Berufsgenossenschaft Metall.
- 2013** Rückbau der Nickelgalvanik und Errichtung einer neuen Flachlaserabteilung.
- 2016** Baubeginn des neuen Logistikzentrums auf dem Reinhardshof.
- 2017** Umzug des Versands in das neue Logistikzentrum auf dem Reinhardshof.

Der Standort

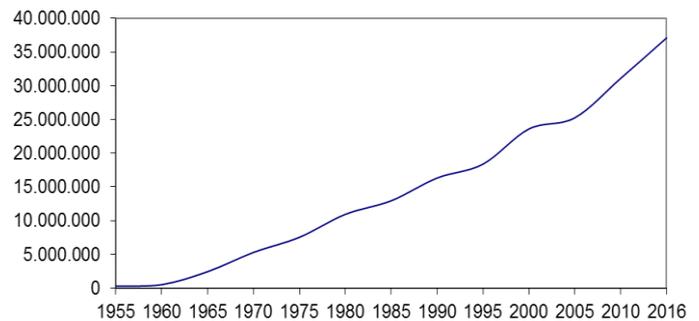
Die Firma König & Meyer hat am Standort Wertheim zwei organisatorisch eng verbundene Betriebsbereiche.

Das Werk I im Kiesweg 2 befindet sich am Rand der nach Kriegsende entstandenen neuen Wohnsiedlung Wertheim-Bestenheid und verfügt über eine Produktionsfläche von ca. 3.068 m².

500 Meter mainabwärts in der Otto-Schott-Straße 24 befindet sich das Werk II mit einer Produktionsfläche von ca. 17.336 m². Dieser neue Betriebsteil wurde wegen zu enger Platzverhältnisse 1969 im neuen Industriegebiet von Wertheim-Bestenheid errichtet und hat bis heute in 13 Bauabschnitten die oben genannte Größe erreicht. Ein weiterer Grund für den Neubau war die Errichtung einer neuen Galvanik, die von 1970 bis 2013 in Betrieb war und bereits mit den damals bestverfügbaren Techniken der Wasseraufbereitung und Wasserreinigung ausgerüstet wurde. 2013 wurde die Galvanik stillgelegt und in der freigewordenen Halle eine Flachlaseranlage installiert. Das Betriebswasser für die gesamte Produktion wird fast vollständig aus einem 70 Meter tiefen, betriebseigenen Brunnen entnommen.

Um das Wachstum des Unternehmens zu sichern und eine optimale Lieferfähigkeit sicherzustellen, wurde 2015 mit den Planungen für den Bau eines neuen 7.500 m² großen Logistikzentrums im Wertheimer Stadtteil Reinhardshof begonnen. Der Umzug des Versands in das neue Logistikzentrum fand im Februar 2017 statt.

Umsatzentwicklung der Firma König & Meyer



Produktionsstandort Wertheim



Ein romantisches Städtchen am Main

Die Produkte

K&M ist seit 66 Jahren in der Musikwelt ein Begriff für durchdachtes Zubehör in hervorragender Qualität. Unsere Produktqualität äußert sich vor allem in einem guten Design, in hoher Funktionalität und in langlebigen Materialien.

K&M fertigt ca. 1.200 Produkte, die in der Bundesrepublik und in über 75 Ländern der Erde vertrieben werden.

Die Produktgruppen:

Notenpulte:

Taschenpulte, Tischnotenpulte, Militärnotenpulte, Notenablagen, Orchester-Notenpulte, Dirigentenpulte, Holznotenpulte, Reisepulte, Notenpultleuchten, Zubehör.

Instrumentenständer:

Instrumentenständer für Zupf-, Streich-, und Blasinstrumente, Akkordeonständer, Stimmwerkzeuge, diverse Instrumentenhalter

Drummersitze, Keyboardbänke, Stehhilfen

Keyboardständer und Aufsätze

Mixer- und Monitorständer, 19“ Racks

Mikrofonstative:

Mikrofon-Bodenstative, Mikrofon-Tischstative, Schwenkarme, Noten- und Konzepthalter, Reduziergewinde, Schwannenhälse, Zubehör

Boxen- und Leuchtenstative

Darüber hinaus ist K&M noch Zulieferer für den Medizin- und Bürobereich.

Die Produktion

In einer durchlaufenden Produktionskette werden die Rohmaterialien zunächst in den Abteilungen Rohrlaser, Flachlaser, Stanzelei, Dreherei oder Sägerei bearbeitet und anschließend in der Pulverlackieranlage elektrostatisch pulverbeschichtet. Praktisch sämtliche Kunststoffteile, wie Formteile, Kunststoffschrauben oder Parkettschoner, werden in der eigenen Kunststoffabteilung gefertigt. Einzelne Bauteile werden in der Schweißerei an Schweißrobotern bzw. Handarbeits-Schweißplätzen zusammengefügt. In der Montagehalle erfolgt dann die Endmontage auf zwei so genannten Wandertischen und einem Förderband, auf denen die Teile zu den verschiedenen Arbeitsplätzen und abschließend zur Verpackungsstation transportiert werden. Große Stative und Ständer werden in direkt verketteten Arbeitsabläufen von Arbeitsgang zu Arbeitsgang weitergereicht und am Ende der Kette ebenfalls versandfertig verpackt. Kleinserien und Muster werden in einer eigenen Abteilung gefertigt.

Ein modernst eingerichteter Werkzeug- und Formenbau fertigt an hochwertigen Maschinen die notwendigen präzisen Werkzeuge für die gesamte Fertigung, nachdem sie an CAD-Arbeitsplätzen konstruiert worden sind.



Die Entwicklung des Umweltschutzes bei König & Meyer

Die Teilnahme am Umwelt-Audit-Verfahren setzt eine jahrelange ökologische Entwicklung bei der Firma König & Meyer konsequent fort. Die wichtigsten Maßnahmen im Umweltschutz sind hierbei im Folgenden kurz zusammengefasst.

- 1969** Inbetriebnahme der neuen Galvanik mit gekoppelter Abwasseraufbereitungsanlage im neuen Werk II.
- 1972** Umstellung der Nasslackierung auf Pulverbeschichtung.
- 1975** Aufstellung einer Schraubenkompressoranlage im Werk I mit Nutzung der Abluftwärme zur Beheizung der Montagehalle.
- 1978** Ersatz der Schrägklärtechnik durch moderne Aufbereitungstechnik. Einbau einer kompletten Wasseraufbereitungsanlage für den Wasserkreislauf. Inbetriebnahme der Kühltürme im Werk I und Werk II.
- 1980** Inbetriebnahme einer neuen modernen Verchromungsanlage mit gekoppelter Entnicklungsstrecke für die Gestelle.
- 1985** Einbau von Spitzenwächtern, um den Energieeinsatz zu optimieren.
- 1986** Ersatz der bestehenden Anlage durch eine moderne automatische Pulverbeschichtungsanlage
- 1991** Alle galvanischen Bäder werden auf Stelzen gestellt, um Leckstellen frühzeitig erkennen zu können. Installation von großen Betonbecken, um Kontaminationen durch eventuell auslaufende Bäder zu verhindern.
- 1994** Schrittweise Eliminierung von umweltschädlichen Weichmachern aus der Kunststoffproduktion durch Umstellung auf weichmacherfreie Elastomere.
- 1995** Einbau einer Micro- und Ultramicrofiltrationsanlage zur optimalen Abwasserreinigung.
- 1996** Ersatz sämtlicher CKW´s durch Inbetriebnahme einer neuen, auf wässriger Basis arbeitenden Entfettungsanlage.
Anbau einer Chrom- und Nickelrückgewinnungsanlage zum Ausfällen der Nickelanteile und zur Rückführung der Chromanteile.
- 1998** König & Meyer erhält das EG-Öko-Audit-Zertifikat.
- 2000** König & Meyer erhält das weltweit anerkannte Umwelt-Zertifikat nach ISO 14001 und wird nach EG-Öko-Audit-Verordnung revalidiert.
- 2002** Durch die Modernisierung der Galvanik werden wesentliche Einsparungen an Energie, Wasser und Hilfs- und Betriebsstoffen erreicht.
Teilnahme an einer vom Land Baden-Württemberg geförderten Energieeffizienz-Initiative zur Reduzierung von CO₂-Emissionen.
- 2003** K&M wird nach der neuen EG-Öko-Audit-Verordnung (EMAS II) validiert.
- 2004** Inbetriebnahme einer neuen Pulverbeschichtungsanlage, bei der bis zu 93 % des Pulverlackes über einen Zyklon zurückgewonnen werden kann.
- 2007** König & Meyer wird beim Umweltpreis des Landes Baden-Württemberg für seine besonderen Leistungen im Umweltschutz ausgezeichnet.
- 2008** In der Dreherei wird eine neue Umluftanlage mit integrierter Wärmerückgewinnung installiert, um die Luftqualität nachhaltig zu verbessern.
- 2009** Mit der Stilllegung der Chromgalvanik werden die Gefahrstoffe mit dem höchsten Gefährdungspotential aus dem Produktionsprozess entfernt.
- 2010** Auf dem Dach von König & Meyer wird die neue Photovoltaikanlage mit einer Leistung von 99,8 kWp in Betrieb genommen. Diese wird 2011 auf 282 kWp erweitert.
- 2011** Energetische Sanierung vom Werk 1 mit Außendämmung, Energieleittechnik und Umstellung praktisch der gesamten Heizenergiebereitstellung auf die vorhandene Holzpelletanlage.
- 2013** Installierung einer an die neuen Produktionsverhältnisse angepassten Abwasseranlage.
- 2014** Installation einer modernen Heizungsanlage im Werk 2.
- 2015** Reduktion des Heizenergiebedarfs im Werk 2 mittels zeitgesteuerter Aufheizprogramme für die Vorbehandlung der Pulverbeschichtungsanlage und für die Heizkreise der neuen Heizung.
- 2016** Verbesserung der Energieeffizienz des Gebäudebestands durch Nutzung erneuerbarer Energien, überdurchschnittliche Dämmung, Einsatz moderner LED-Beleuchtung, Installation von Gasdunkelstrahlern und Beheizung der Büroräume mit einer Luft-Wasser-Wärmepumpe im neuen Logistikzentrum Werk 3.

3. Integrierte Managementpolitik/Umweltleitlinien

Die Unternehmenspolitik der Firma König & Meyer GmbH & Co. KG beruht auf folgenden Handlungsgrundsätzen

König & Meyer strebt danach, der weltweit führende Anbieter von Qualitäts- Musikzubehör und -Stativen zu sein. Die hohe Wertschätzung der Marke K&M soll bewahrt und weiter ausgebaut werden.

Wir sind ein Unternehmen, das sozial und ökologisch verantwortungsbewusst handelt, kreativ ist und mit seinen Mitarbeiterinnen, Kunden und Lieferanten fair umgeht.

Unternehmensziele:

Kundenzufriedenheit und Qualität:

Wir verfolgen das Ziel, unseren Kunden die qualitativ hochwertigsten Produkte, Services und Lösungen zu attraktiven Preisen anzubieten, um dadurch eine langfristige Partnerschaft zu erreichen. Dabei orientieren wir uns an den Kundenwünschen, gestalten unsere Unternehmensprozesse effektiv und effizient und verbessern die Qualitätsabläufe kontinuierlich.

Marktführerschaft:

Wir wollen das Wachstum unseres Unternehmens sichern, indem wir Märkte, auf denen wir bereits vertreten sind, mit sinnvollen und innovativen Produkten und Designs bedienen. Außerdem wollen wir in neue Bereiche und Märkte vorstoßen, die auf unseren Technologien und Kompetenzen aufbauen und die Interessen unserer Kunden berücksichtigen.

Gewinn:

Wir verfolgen das Ziel, ausreichend Gewinn zu erwirtschaften, um das weitere Wachstum unseres Unternehmens zu finanzieren und um Ressourcen bereitzustellen, die wir zum Erreichen der anderen Unternehmensziele benötigen. Voraussetzung für den Erfolg des Unternehmens sind eine stets zeitgemäße technische Ausrüstung und die konsequente Qualifizierung unserer MitarbeiterInnen.

Mitarbeiterzufriedenheit:

Wir möchten, dass unsere Mitarbeiter Zufriedenheit und Erfüllung bei ihrer Arbeit finden. Wir bieten unseren Mitarbeiterinnen leistungsorientierte Beschäftigungsmöglichkeiten und schaffen mit ihnen eine sichere und kreative Arbeitsumgebung, in der sowohl die Vielseitigkeit als auch die Individualität jedes Einzelnen geschätzt wird.

Arbeitssicherheit:

Die Arbeitsbedingungen und Produktionsverfahren müssen die Gesundheit und Sicherheit unserer MitarbeiterInnen und Dritter gewährleisten. Die Arbeitssicherheit ist in allen Unternehmensprozessen integriert. Die Unfall- und Schadensverhütung und die Verbesserung des Gesundheitsschutzes am Arbeitsplatz werden zusammen mit den MitarbeiterInnen aktiv vorangetrieben.

Umwelt / Energie:

Der verantwortungsvolle Umgang mit den Ressourcen unseres Planeten ist die Basis für eine erfolgreiche und dauerhafte Geschäftstätigkeit und die Erhaltung einer lebenswerten Umwelt. Umwelt- und Energieaspekte werden bereits bei der Planung von neuen Produkten, Tätigkeiten und Verfahren berücksichtigt. Umwelt- und Energieaspekte werden bei der permanenten Verbesserung von Prozessen und Abläufen umfassend berücksichtigt. Alle Ebenen des Betriebs sind in den Umweltschutz und die Steigerung der Energieeffizienz eingebunden. Wir arbeiten mit den zuständigen Behörden kooperativ zusammen und informieren die Öffentlichkeit über unsere Umweltaktivitäten. Wir verpflichten uns einerseits zur Einhaltung aller einschlägigen Vorschriften im Umwelt- und Energiebereich und andererseits zur Überprüfung unseres integrierten Managementsystems durch regelmäßige Betriebsprüfungen.

4. Bezug der Unternehmenstätigkeit zur Umweltsituation

Zu den umweltrelevanten Betriebseinrichtungen gehören bei der Firma König & Meyer die mechanische Fertigung, die Pulverbeschichtung sowie der Bereich der Wasseraufbereitung. Hieraus resultieren die folgenden umweltrelevanten Problempunkte:

- Einsatz und Lagerung von Gefahrstoffen
- Wasser- und Chemikalieneinsatz in der Pulverbeschichtung
- Abwasserbehandlung
- Lärmentwicklung bei Stanzarbeiten

Mit der Umsetzung von Vermeidungskonzepten und aktivem Umweltschutz aller Mitarbeiter verfolgt König & Meyer das Ziel, Rohstoffe und Energie sparsam zu verwenden. Trotz der Integration des Umweltschutzes in alle Schritte der Prozesskette lässt sich eine Auswirkung der Tätigkeiten auf die Umwelt, vor allem in den Bereichen Energie, Abwasser und Abfall, nicht vollständig vermeiden.

Indirekte Umweltauswirkungen

Bei Indirekten Umweltauswirkungen handelt es sich um Einflüsse auf die Umwelt, die nicht von unserer eigenen betrieblichen Tätigkeit verursacht werden, sondern von Akteuren, die uns beliefern oder Dienstleistungen in unserem Auftrag erbringen. Die wesentliche indirekte Umweltauswirkung bei König & Meyer ist die Emission von Treibhausgasen aufgrund der Nutzung fossiler Energieträger

- beim Transport von Rohmaterial und sonstigen Kaufmaterialien von unseren Lieferanten,
- beim Transport unserer Produkte zu unseren Kunden,
- bei der Gas- bzw. Stromerzeugung für unsere Produktion.

Da eventuell fehlendes Engagement unserer Zulieferer negative Auswirkungen auf die Umwelt haben kann, versuchen wir sie ebenfalls zu einem umweltgerechten Verhalten zu motivieren, z. B. indem wir sie über unsere Anstrengungen im Umweltschutz informieren oder indem wir ihr Umweltverhalten anhand von Lieferantenbewertungen abfragen. Unsere Kunden werden über die Umwelterklärung, Werbungs-broschüren und im Internet über unsere Bemühungen im Umweltschutz informiert.

Im Folgenden werden die in der EG-Verordnung (Anh. 6) genannten **direkten und indirekten Umweltaspekte** der jeweiligen umweltrelevanten Tätigkeiten und Bereiche beschrieben und bewertet:

Mechanische Fertigung:

Beschreibung:

In der Stanzerei werden Teile auf modernen, z. T. computergesteuerten Pressen und Stanzen mit bis zu 200 t Druckkraft abgestanzt und größtenteils in Folgeverbundwerkzeugen komplett fertig verformt (gebogen, tiefgezogen, gesiekt und gebördelt). Einige Teile werden auf hydraulischen Pressen mit Druckgewichten bis zu 50 t weiterverarbeitet.

Ein moderner Flachlaser schneidet Flachmaterial (Aluminium, Edelstahl und Stahl) von 0,5 mm bis 20 mm Dicke in die gewünschten Formen. Eine Abkantbank sorgt anschließend für die notwendigen Biegungen und Abkantungen. Beide Anlagen sorgen für eine flexible Produktion auch kleiner Losgrößen und für die Einsparung von Werkzeugkosten.

Schweißarbeiten werden in der Schweißerei an zwei Schweißrobotern bzw. Handarbeits-Schweißplätzen durchgeführt.

In der Dreherei werden auf CNC-Drehmaschinen (auch Langdrehautomaten) verschiedene Drehteile hergestellt. Die Drehteile werden vor ihrer Weiterverarbeitung in einer separaten Reinigungsanlage entfettet.

In der Vorfertigung werden Rohre von Herstellungslängen in unterschiedliche Sonderlängen gesägt und entgratet. Auf den 2 Rohrlasern werden Rohre in unterschiedlichen Formen aus Stahl, Edelstahl oder Aluminium bearbeitet. Dabei können beliebige Konturen in nur einem Arbeitsgang ohne Werkzeugkosten geschnitten werden. Dies ermöglicht die wirtschaftliche Fertigung auch kleiner Losgrößen.

Im Werkzeugbau entstehen produktionssichere Fertigungswerkzeuge, Vorrichtungen, Lehren und Sondermaschinen. Die verschiedenen Teile werden auf CNC-gesteuerten Dreh-, Fräs-, Draht- und Senkerodiermaschinen, die CAD-CAM-Daten direkt aus der Konstruktionsabteilung übernehmen, gefertigt.

Bewertung:

Hohe Umweltrelevanz in der Metallbearbeitung hat besonders der unumgängliche Einsatz von wassergemischten Kühlschmierstoffen bzw. von Schmier- und Maschinenölen. Zu einem geringen Anteil werden noch andere wassergefährdende Stoffe eingesetzt. Beim Umgang mit diesen Stoffen legen wir besonderen Wert auf die Schadensvorsorge (s. unten).

Weiter lässt sich in der Produktion eine gewisse Lärmentwicklung nicht vermeiden. Besonders in der Stanzerei als auch der Dreherei herrscht eine relativ hohe Lärmbelastung. Diese wurden deshalb als Lärmbereich ausgewiesen. Die dort beschäftigten Personen müssen Gehörschutz tragen.

Durch die neuen Rohrlaser- und Flachlaseranlagen können verschiedene Arbeitsgänge in der Stanzerei wegfallen, was dort zu einer Lärmreduzierung führt. Außerdem können Kühlschmierstoffe eingespart werden und eine Software sorgt dafür, dass bei den Schnitten die Abfälle minimiert werden.

In der Schweißerei entstehen vor allem Dämpfe und Vernebelungen. Um daraus resultierende Belastungen weiter zu senken, wurden zusätzliche Absauganlagen an den Handschweißarbeitsplätzen installiert.

Umweltaspekte:

- Abfälle (z. B. Stanzabfälle, Emulsionen, ölverschmutzte Betriebsmittel)
- Emissionen (Dämpfe und Schweißrauch in der Schweißerei)
- Energie- und Ressourcenverbrauch
- Lärm durch die Stanzanlagen
- Verwendung von wassergefährdenden Stoffen (Kuschmierstoffe)
- Beschaffung des Vormaterials und der Hilfsstoffe

Oberflächenbehandlung:

Beschreibung:

Die Oberflächenveredelung besteht aus der Pulverbeschichtung. In der Pulverbeschichtungsanlage werden die Teile zunächst automatisch gereinigt und getrocknet und danach elektrostatisch pulverbeschichtet.

Bewertung:

Die Pulverbeschichtung stellt im Vergleich zur Nasslackierung ein wesentlich effizienteres und umweltfreundlicheres Verfahren dar. Durch einen permanenten Unterdruck innerhalb der Sprühkabine tritt kein Pulver aus. Das nicht an den Teilen anhaftende Pulver wird der Anlage neu zugeführt, so dass durch diesen geschlossenen Kreislauf nur wenige Rückstände entstehen. Die Pulverbeschichtungsanlage wurde 2004 durch eine neue moderne Anlage ersetzt. Eine verbesserte Technik führt einerseits zu einer höheren Flexibilität, andererseits kann Farbpulver eingespart werden.

Umweltaspekte:

- Emissionen (Pulverstaub in der Pulverbeschichtung)
- Einsatz von wassergefährdenden Stoffen
- Abwasser, das in der Abwasseranlage behandelt wird
- Wassereinsatz
- Energie- und Ressourcenverbrauch
- Beschaffung des Vormaterials, der Gefahr- und der Hilfsstoffe

Teilereinigung:

Beschreibung:

Die Entfettung der Teile erfolgt ausschließlich auf wässriger Basis in einer komplexen Reinigungsanlage. Das hierbei verwendete wässrige Medium besteht aus 96% Wasser und maximal 4% Zusatz-Chemikalien, die vollständig biologisch abbaubar sind. Das in der Umluft befindliche wässrige Konzentrat wird ausgefiltert und dem Kreislauf wieder zugeführt.

Bewertung:

Die eingesetzte Reinigungstechnik stellt insbesondere durch den Verzicht von FCKW- und CKW-haltigen Reinigungsmitteln das derzeit umweltfreundlichste Verfahren dar.

Umweltaspekte:

- Emissionen (Wasserdampf)
- Abwasser, das in der Abwasseranlage behandelt wird
- Energie- und Wasserverbrauch
- Beschaffung der Reinigungsmittel

Kunststoffspritzerei:*Beschreibung:*

In der Kunststoffspritzerei erfolgt die Herstellung fast aller benötigten Kunststoffteile auf 9 modernen Spritzmaschinen von 50 bis 220 Tonnen Schließkraft. Zum Einsatz kommen ausschließlich thermoplastische Kunststoffe. Dabei werden aus Qualitätsgründen nur Kunststoffgranulate in 1-A Typenware eingesetzt. 1-2-mal pro Jahr werden die Angüsse unserer 1-A – Ware einem Regranulierer übergeben. Dieser stellt aus unseren Angüssen Regranulat her. Hierbei wird das Material veredelt, um wiederum die gleiche Qualität wie 1A – Original Ware zu erhalten.

Bewertung:

In der Produktion wird vollständig auf den Einsatz umweltschädlicher Weichmacher verzichtet. Die Maschinen sind neuester Bauart und gewährleisten eine moderne, umweltfreundliche Fertigung bei geringer Lärmbelastung. Die anfallenden Angüsse werden gemahlen und dem Originalgranulat wieder beige-mischt.

Umweltaspekte:

- Emissionen (Geruch)
- Einsatz von wassergefährdenden Stoffen
- Energie- und Ressourcenverbrauch
- Abfälle (Kunststoffabfälle)
- Beschaffung des Vormaterials und der Hilfsstoffe

Gefahrstoffe:*Beschreibung:*

Durch den nicht zu vermeidenden Einsatz von Gefahrstoffen in den Fertigungsbereichen, ergeben sich spezielle Anforderungen in Bezug auf Lagerung und Umgang.

Bewertung:

Die Lagerung von Gefahrstoffen in den Abteilungen erfolgt in den vorgeschriebenen Regalen und Behältnissen. Die Mitarbeiter werden regelmäßig im Umgang mit den Gefahrstoffen unterwiesen. Durch Umgestaltung des Gefahrstofflagers wurde außerdem die zentrale Lagerhaltung verbessert. Weiter bemühen wir uns, die eingesetzten Gefahrstoffe durch umweltfreundlichere Stoffe zu ersetzen (Substitutionsprüfung).

Umweltaspekte:

- Einsatz von wassergefährdenden Stoffen

Wasserhaushalt:*Beschreibung:*

Wasser spielt im Produktionsablauf von König & Meyer eine wichtige Rolle. So sind verschiedene Produktionsprozesse ohne Wassereinsatz nicht ausführbar. Im Vordergrund steht dabei die Pulverbeschichtung. Wasser wird weiter in verschiedenen Bereichen zu Kühlzwecken in geschlossenen Kreisläufen eingesetzt, wie etwa bei den Kunststoffspritzmaschinen, Kompressoranlagen, Pumpen und den Druckaggregaten.

Bewertung:

Sämtliches Wasser, das zu den oben genannten Kühlzwecken eingesetzt wird, befindet sich in einem Kreislaufsystem und wird über ein modernes Kühlwassersystem auf die jeweils notwendige Temperatur zurückgekühlt.

Der größte Teil unseres Abwassers stammt aus der Pulverbeschichtung und wird der Abwasseranlage zugeführt, die dort entsprechend behandelt werden.

Als Indirekteinleiter leiten wir unser Abwasser nach der Abwasserbehandlung in die kommunale Abwasserkanalisation. Wir überwachen unser Abwasser ständig durch Messungen im eigenen Betriebslabor auf vorgegebene Parameter entsprechend der Eigenkontroll-Verordnung. Darüber hinaus werden wir regelmäßig durch die Aufsichtsbehörde überwacht. Alle Messwerte entsprechen den gesetzlichen Vorgaben und unterschreiten die vorgeschriebenen Werte zum Teil um das Mehrfache.

Umweltaspekte:

- Einsatz von wassergefährdenden Stoffen
- Wassereinsatz
- Energieverbrauch
- Abfälle

Energieverbrauch:

Beschreibung:

Als Energieträger werden am Standort Heizöl, elektrische Energie der örtlichen Stadtwerke, Erdgas, Holzpellets sowie Treibstoffe für den Fuhrpark eingesetzt.

Die Produktionsbereiche mit dem höchsten Energiebedarf sind:

Strom:

- Drehmaschinen - Stanzen – Kunststoffspritzmaschinen und Laseranlagen
- Beleuchtung - Druckluftversorgung

Heizöl:

- Heizungsanlagen, Raumheizung

Erdgas:

- Werk 2 Vorbehandlung und Einbrennofen der Pulverbeschichtung
- Werk 3 Gasdunkelstrahler

Holzpellets:

- Heizung Werk 1

Bewertung:

Seit langem ist es das Bestreben der Geschäftsführung, den Energieverbrauch durch Einsatz geeigneter und optimierter Arbeitstechniken, Maschinen und Anlagen so gering wie möglich zu halten. Beispielsweise wurde bereits 1980 – damals noch absolutes Neuland – ein Wärmetauschersystem an eine neue, 50 kW starke Kompressoranlage angebaut, um damit die angewärmte Abluft zum Heizen der Werkhalle zu benutzen. Alle Rohrleitungssysteme, in denen Wasser, Thermoöl oder Warmluft transportiert werden, sind überproportional isoliert. 1980 wurde im Werk II eine Kaskadenschaltung für Kompressoren eingebaut, damit jeweils nur die gerade notwendige optimale Stufe zugeschaltet wird. Im Jahr 2002 wurden die Kompressoren durch einen drehzahlgeregelten Kompressor ausgetauscht und im Jahr 2010 wurde ein weiterer kleiner Kompressor mit den zwei im Bestand stehenden Kompressoren verbunden, um so die Lastspitzen ausgleichen zu können.

In der Pulverbeschichtungsanlage sind sowohl die einzelnen Bäder als auch der Einbrenn- und Trockenofen mit zusätzlichen Isolierungen versehen, um die Wärmeabstrahlung auf ein Minimum zu reduzieren. Praktisch alle Abteilungen sind mittlerweile mit modernen Beleuchtungssystemen ausgestattet.

Bei der Neubeschaffung von Anlagen und Maschinen legen wir hohen Wert auf den Energieverbrauch nach dem neusten technischen Stand und auf die Einhaltung der neusten Vorschriften. Auch für die Zukunft sehen wir den "Energieverbrauch" als das zentrale Thema im betrieblichen Umweltschutz.

Umweltaspekte:

- Energieverbrauch
- Emissionen (CO₂, CO, NO_x, SO₂)

Abfall:

Beschreibung:

Die Palette der Abfälle reicht von Restmüll, Altpapier, Verpackungsabfällen, öligen Putzmitteln bis hin zu Kunststoff aus der Kunststoffspritzerei.

Insbesondere durch gezielte Müllvermeidung ist das Gesamtabfallaufkommen seit 1997 deutlich gesunken.

Bewertung:

König & Meyer legt einerseits großen Wert auf die bestmögliche Vermeidung der Entstehung von Abfällen in allen Bereichen des Betriebes und andererseits auf die getrennte Sammlung der unvermeidlich anfallenden Abfallfraktionen. Wie umweltfreundlich von der Entstehung bis zur Entsorgung mit Abfall umgegangen wird, hängt dabei wesentlich von der Akzeptanz eines jeden Mitarbeiters ab.

Im neuen Kreislaufwirtschaftsgesetz hat die Verwertung von Abfällen Vorrang vor deren Beseitigung. Die bisherige 3-stufige Abfallhierarchie - Vermeiden, Verwerten, Beseitigen - wird durch eine 5-stufige Abfallhierarchie - Vermeidung, Vorbereitung zur Wiederverwendung, Recycling (definiert als stoffliche Verwertung; keine Ersatzbrennstoff-Herstellung), sonstige Verwertung (insbesondere energetische Verwertung und Verfüllung) und Beseitigung - ersetzt. Dies soll Rohstoffe und Energie einsparen und entspricht daher einer umweltgerechten Form des Wirtschaftens.

Im Sinne der Vorgaben veränderte sich auch die Abfallwirtschaft der Firma König & Meyer:

Pulverrückstände aus der Pulverbeschichtungsanlage werden über ein Sammelsystem einem Recyclingsystem zugeführt. Verpackungsabfälle werden sorgfältig getrennt und der ordnungsgemäßen Verwertung zugeführt.

Alle übrigen Abfälle werden artgerecht getrennt und an zertifizierte Entsorgungsfachbetriebe zur Verwertung bzw. der Restmüll der Kommunalen Mülldeponie zur Beseitigung gegeben.

Umweltaspekte:

- Abfälle (Gewerbeabfall, ölverschmutzte Betriebsmittel, Stahlschrott, Altpapier, Bearbeitungsemulsionen, Kunststoffabfälle)
- Transport

Die Bewertung der Umweltaspekte im Überblick

Anhand der Vorgaben für Umweltmanagementsysteme wurde ein Register für bedeutende Umweltauswirkungen angelegt. Die dort geführten Umweltaspekte sind anhand einer dreistufigen Skala bewertet worden. Mindestens einmal im Jahr wird dieses Register auf Aktualität überprüft und gegebenenfalls an neue Gegebenheiten angepasst. Im Falle von Prozessumstellungen oder der Einführung von neuen Prozessen werden die daraus abzuleitenden Umweltauswirkungen geändert bzw. neu in das Register aufgenommen.

Rechtlicher Hintergrund

Externe Anforderungen an unseren Betrieb und unser Umweltmanagementsystem sind insbesondere durch die für uns geltenden rechtlichen Vorschriften sowie die unserem Managementsystem zugrunde liegenden Normen vorgegeben.

Hinsichtlich der rechtlichen Anforderungen haben wir ermittelt, welche Gesetze und Verordnungen sowie Vorschriften und Bescheide für uns relevant sind und wie sich diese auf unseren Betrieb auswirken. Wir haben außerdem sichergestellt, dass für genehmigungsbedürftige Anlagen und Tätigkeiten die erforderlichen Genehmigungen vorliegen und die darin enthaltenen Auflagen eingehalten werden.

Damit wir auch in Zukunft die externen Anforderungen weiter zuverlässig einhalten, ermitteln wir ständig, welche rechtlichen Veränderungen unseren Betrieb betreffen. Neue Anforderungen werden sofort durch geeignete Maßnahmen umgesetzt. Hierzu stehen über eine Rechtsdatenbank im Internet die erforderlichen Informationen zur Verfügung und neue eingehende rechtliche Dokumente werden von uns hinsichtlich ihrer Relevanz geprüft.

Auf einschlägige Rechtsbereiche wird – sofern relevant – in dieser Umwelterklärung in den einzelnen Tätigkeitsbereichen eingegangen.

Umweltauswirkungen von König & Meyer

		Abteilungen											
Umweltaspekte		Dreherei/ Rohrlaser	Stanzerei	Flachlaser	Schweißerei	Kunststoffspritzerei	Teilereinigung	Montage	Druckerei	Pulverbe- schichtungsanlage	Abwasserbe- handlungsanlage	Energieversorgung	Logistikzentrum
Wichtige Umweltauswirkungen von König & Meyer	Abfall	•	•	•	••	•	•	••	•	••	••	•	•
	Abwärme	•	•	•	•	•	•	•	••	•	•	•	•
	Abwasser	•	•	•	•	•	•	•	••	••	••	•	•
	Biodiversität	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	Bodenkontamination	••	•	•	•	•	•	•	•	••	•	•	•
	Bodenverbrauch	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	••
	Druckluft	••	•	•	•	•	••	•	••	•	•	•	•
	Emissionen	••	•	••	•	•	•	••	••	••	••	•	•
	Gefahrstoff VO	•	•	•	•	•	•	••	•	••	••	•	•
	Indirekte Umwelt- auswirkungen	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	••	••
	Wassergefährdende Stoffe	••	•	•	•	•	•	••	••	••	••	•	•
	Lärm (außen)	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	Lärm (innen)	••	••	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	Umweltrisiko bei Be- triebsstörung	•	•	•	••	•	•	••	••	••	••	•	•
	Strom	••	••	••	••	•	•	•	••	••	••	•	•
	Anlagen mit Wasser- gefährdung	••	•	•	•	•	•	•	••	••	••	•	•
Brandgefährdung	•	•	•	•	•	•	••	••	••	••	•	••	
Wasser	•	•	•	•	•	•	•	••	••	••	•	•	

•	geringe Auswirkung
••	mittlere Auswirkung
•••	große Auswirkung
•	geringe Auswirkung

5. Das Umweltmanagementsystem (UMS) von König & Meyer

5.1 Grundlagen und Ziele

Unser Umweltmanagementsystem orientiert sich an den Anforderungen der EMAS III. Es gewährleistet zum einen die Einhaltung der für König & Meyer bezüglich des Umweltschutzes geltenden Gesetze und sonstigen Regelwerke, zum anderen unterstützt es den Prozess der kontinuierlichen Verbesserung im Umweltschutz. Dies sollen neben dem eigentlichen Aufbau des Managementsystems die von der Verordnung geforderten zyklischen Elemente, wie die Aufstellung einer Umwelterklärung und die Überprüfung durch einen unabhängigen Gutachter, garantieren.

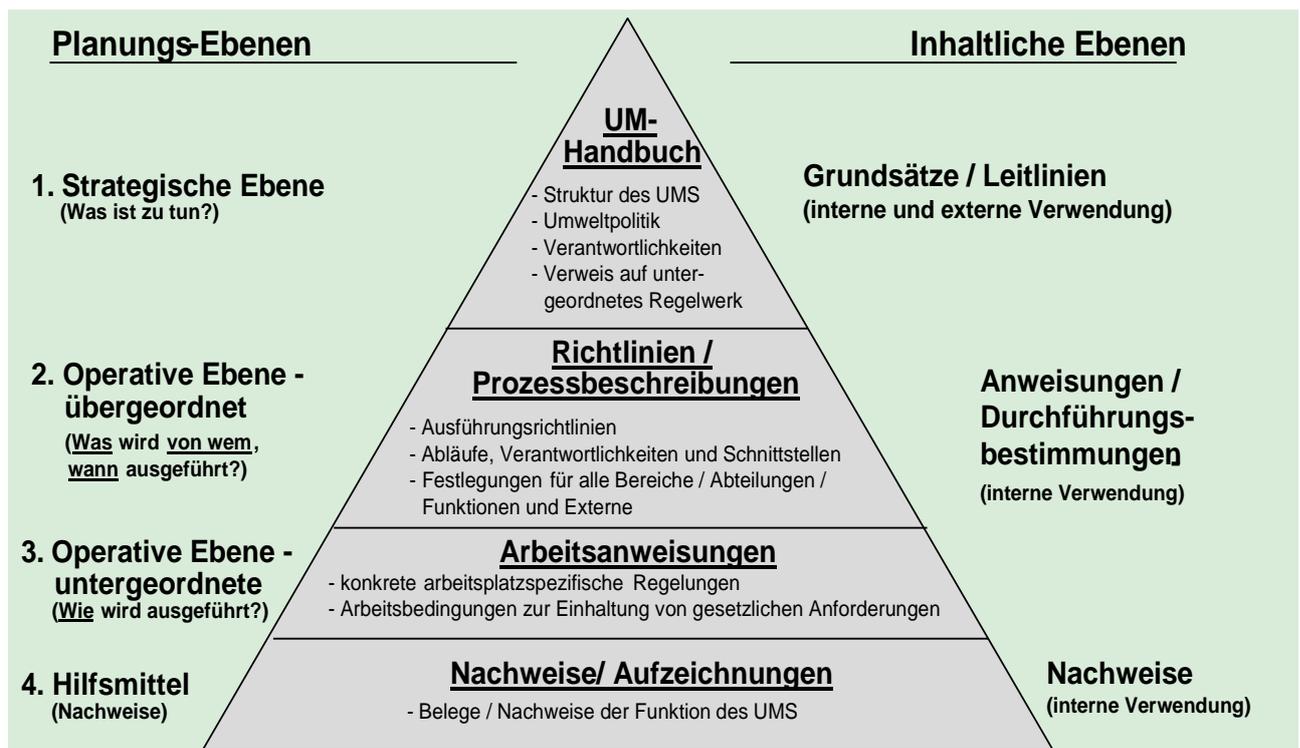
Ziele unseres Umweltmanagements sind:

- ❑ die kontinuierliche Verbesserung des Umweltschutzes,
- ❑ die Sicherstellung der Einhaltung rechtlicher Umweltschutzanforderungen,
- ❑ eine offene Informationspolitik nach innen und außen,
- ❑ die Kontrolle und Überwachung von umweltrelevanten Abläufen festzulegen,
- ❑ die Minimierung von Umweltauswirkungen und damit verbundenen Folgen sowie
- ❑ die erhöhte Sensibilisierung der Mitarbeiter für die Belange des Umweltschutzes.

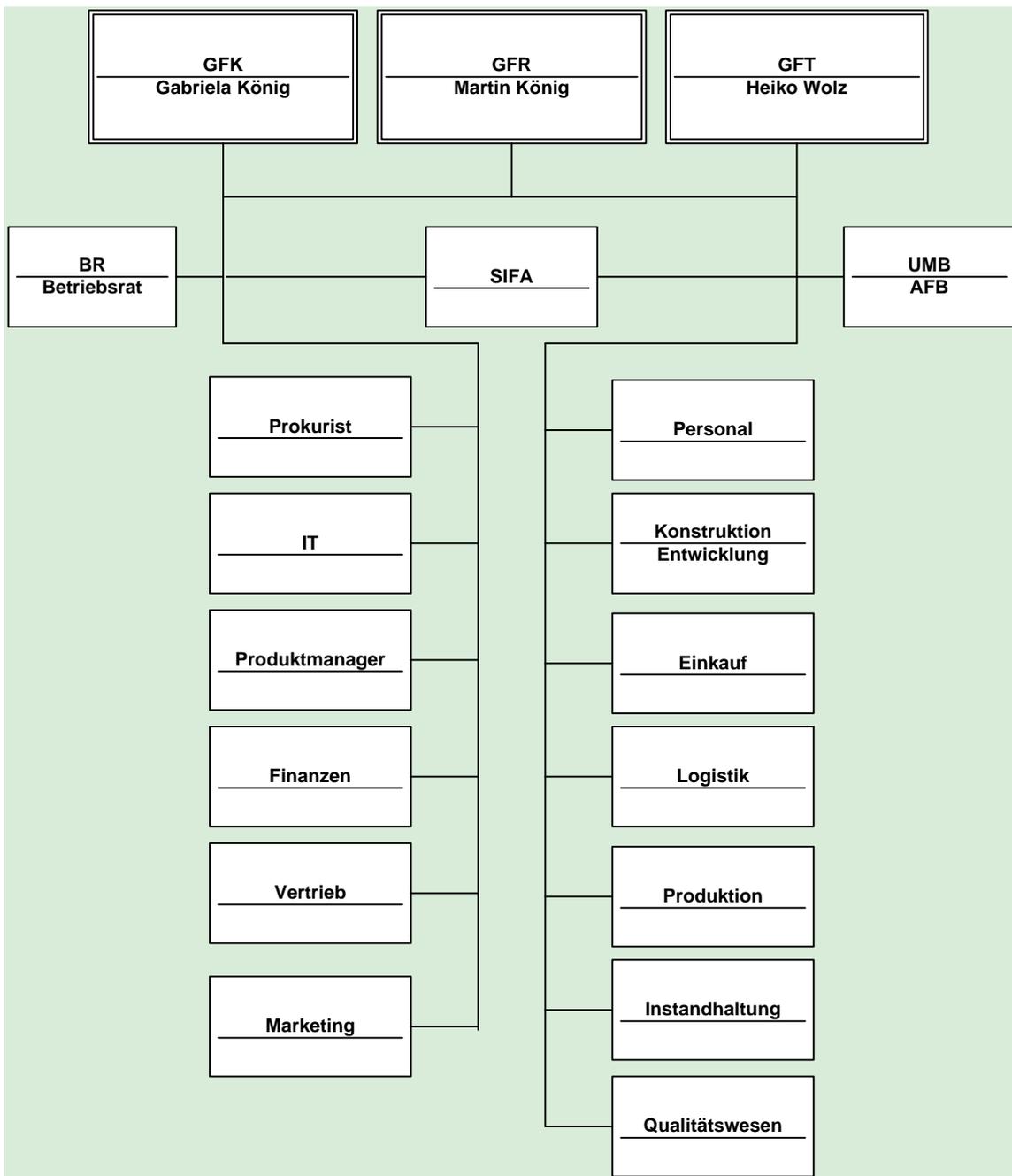
5.2 Umweltmanagement-Dokumentation

Das Umwelthandbuch ist die oberste Regelungsebene. Hier werden übergreifende, für alle Bereiche des Unternehmens König & Meyer geltende Regelungen im Umweltschutz dokumentiert. Gleichzeitig stellt das Umwelthandbuch (UMH) einen Leitfaden für das gesamte Umweltmanagementsystem (UMS) dar. So sind darin wichtige umweltrelevante Tätigkeiten und Prozesse in Verfahrensanweisungen beschrieben. Mit Hilfe des Umwelthandbuchs soll erreicht werden, dass alle Bestandteile des UMS leicht aufgefunden werden können.

Die Handlungsgrundsätze der umweltrelevanten Prozesse sind für jeden Mitarbeiter verbindlich.



5.3. Verantwortlichkeiten und Aufgaben



5.3.1 Geschäftsführung (GF)

Die Geschäftsführung unterteilt sich in die Kaufmännische (GFK) - und die Technische Geschäftsführung (GFT). Daneben nimmt Herr Martin König sen. weiterhin in beratender Funktion an der Geschäftsführung teil.

Die Geschäftsführung übernimmt im Rahmen ihrer Gesamtverantwortung grundsätzlich auch die Verantwortung für die Belange des Umweltschutzes, wobei sie wichtige Aufgaben an die Betriebsleitung und die Führungskräfte delegiert. Die Geschäftsführung stellt sicher, dass die Umweltschutzmaßnahmen tatsächlich umgesetzt und die Ziele, Maßnahmen und Programme für den Umweltschutz weiterentwickelt werden. Die Geschäftsführung bewertet jährlich in Zusammenarbeit mit dem Managementvertreter Umweltschutz und dem Umweltmanagementbeauftragten das Umweltmanagementsystem und die Umweltleistungen des Unternehmens durch ein Managementreview und legt Korrekturmaßnahmen und gegebenenfalls neue Umweltziele fest.

5.3.2 Managementvertreter Umweltschutz

Der Managementvertreter Umweltschutz vertritt die oberste Leitung im Umweltmanagement und nimmt hierzu gegenüber den Verantwortlichen die entsprechenden Koordinierungs- und Informationspflichten wahr. Zusammen mit dem Umweltmanagementbeauftragten informiert er die Unternehmensleitung in regelmäßigen Abständen über den Fortgang im betrieblichen Umweltschutz. Hierzu erstellen Sie einmal jährlich einen Bericht zur Beurteilung des Umweltmanagementsystems. Der Managementvertreter Umweltschutz unterstützt den Umweltmanagementbeauftragten außerdem bei der Organisation des betrieblichen Umweltschutzes.

5.3.3 Umweltmanagementbeauftragter

Der Umweltmanagementbeauftragte ist insbesondere für die Weiterentwicklung und Kontrolle des Umweltmanagementsystems sowie für die Planung der internen Audits zuständig. Er ist Ansprechpartner für die Mitarbeiter in allen Belangen des Umweltschutzes und unterstützt die Geschäftsführung zusammen mit dem Managementvertreter Umweltschutz bei der Umsetzung der Umweltpolitik und der Aufstellung von Umweltzielen. Er berichtet mit dem Managementvertreter Umweltschutz der Geschäftsführung über den Stand der Umsetzung von Umweltpolitik, -zielen und -programmen und unterbreitet Vorschläge über notwendige Anpassungs- und Korrekturmaßnahmen.

5.3.4 Führungskräfte

Die Abteilungsleiter, Meister und Vorarbeiter haben jeweils für ihren Bereich für einen umweltschonenden Betrieb, die Einhaltung der Umweltvorschriften und behördlichen Bestimmungen sowie für die Förderung eines umweltfreundlichen Verhaltens der Mitarbeiter und der Verbesserung des Umweltmanagementsystems Sorge zu tragen. Außerdem sind Sie für die Gewährleistung der Arbeitssicherheit in ihrer Abteilung verantwortlich. Darüber hinaus unterstützen sie den Umweltmanagementbeauftragten bei der Dokumentation des Umweltmanagementsystems, der Durchführung der internen Audits und sind verantwortlich für die Umsetzung der Umweltziele für ihren Bereich.

5.3.5 Betriebsbeauftragte für Umweltschutz

Das Unternehmen hat gesetzlich geforderte und freiwillige Betriebsbeauftragte für den Umweltschutz und die Arbeitssicherheit bestellt. Dies sind im Einzelnen der Umweltmanagementbeauftragte, der Brandschutzbeauftragte, der Abfallbeauftragte, der Gefahrstoff- und Gewässerschutzbeauftragte und die Fachkräfte für Arbeitssicherheit.

Zu ihren Aufgaben gehören die Überwachung und Erfüllung spezifischer Umwelanforderungen, Information der Mitarbeiter, Beratung und Information der verschiedenen Funktionsbereiche und der Geschäftsführung sowie die Ermittlung von Verbesserungspotenzialen. Die Betriebsbeauftragten erstatten regelmäßig Bericht über ihren Bereich und werden bei relevanten Investitionsentscheidungen hinzugezogen.

5.3.6 Mitarbeiterschulung und -Kommunikation

Umwelt- und Arbeitsschutz sowie die Qualitätssicherung ist eine Aufgabe für alle Mitarbeiter. Dies erfordert eine offene Kommunikation zwischen allen Beteiligten, die wir durch Schulungen und Arbeitskreise sowie durch unser betriebliches Vorschlagswesen fördern.

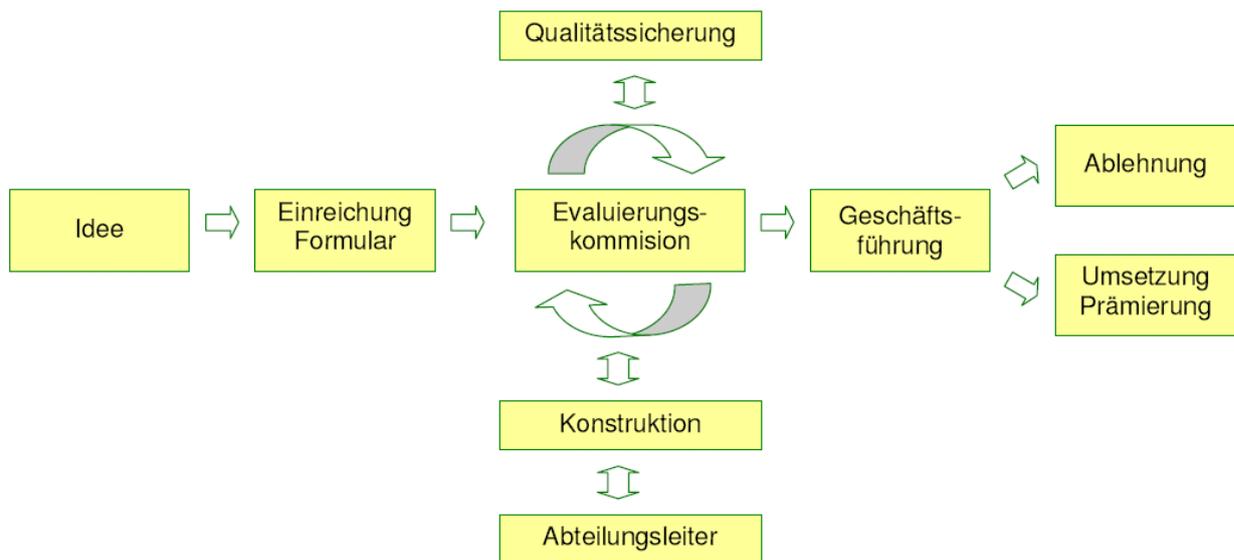
Schulungen und Unterweisungen werden durch einen Schulungsplan koordiniert und durch die verantwortlichen Führungskräfte und Beauftragten dokumentiert. Ein besonderer Schwerpunkt bildet dabei auch die Ausbildung bzw. Einarbeitung neuer Mitarbeiter.

Die Firma König & Meyer pflegt einen offenen Dialog mit interessierten Kreisen, der Öffentlichkeit und mit den Behörden. Darüber hinaus engagiert sich das Unternehmen in Verbänden und Gremien, wie z.B. dem Arbeitskreis Umweltschutz der IHK Heilbronn, dem Modell Hohenlohe im Arbeitskreis Umweltschutz, sowie in Projekten, wie beispielsweise dem Modellvorhaben „Energieeffizienz-Initiative Region Hohenlohe - Betriebliche Energieoptimierung“.

5.3.7 König & Meyer Verbesserungsprozess

Das Betriebliche Vorschlagswesen (BVW) von König & Meyer beteiligt die Mitarbeiter an der Verbesserung der Organisation, der Struktur und der Verfahrensweisen im Unternehmen. Grundsätzlich verfolgt dieser Verbesserungsprozess folgende Ziele: Erstes Ziel ist es, die Prozesse und Produktionsverfahren im Betrieb zu optimieren und damit die Konkurrenzfähigkeit von K & M zu steigern. Zweites Ziel ist es, die Prozesse arbeitssicherer und umweltfreundlicher zu gestalten. Außerdem folgt dieser Verbesserungsprozess der Grundidee, dass Mitarbeiter, die sich in das betriebliche Geschehen eingebunden fühlen und den Eindruck haben, dass sie Einfluss nehmen können, ihrer Arbeit mit einer höheren Motivation nachgehen.

Das betriebliche König & Meyer Verbesserungsvorschlagswesen



Raum für Ideen schaffen

Um das Verbesserungsvorschlagswesen noch wirksamer im Betrieb zu etablieren, haben wir unser Verbesserungsvorschlagswesen überarbeitet und dafür verstärkt bei den Mitarbeitern geworben. Geschehen ist dies durch:

- Plakate
- Beilagen in der Gehaltsabrechnung und
- Wettbewerbe in den Abteilungen



6 Umweltzahlen und Kernindikatoren von König & Meyer

6.1 Ökologische Betriebsbilanz

Wir ermitteln und bewerten unsere Umweltauswirkungen jährlich durch eine Input-Output-Analyse der im Unternehmen auftretenden umweltrelevanten Stoffe, Emissionen und Energien (direkte Umweltaspekte). Im Folgenden werden die wichtigsten Umweltdaten und Umweltkennzahlen erläutert und mit den Werten der Vorjahre verglichen. Dabei wird insbesondere auf die Wirksamkeit der Maßnahmen aus dem Umweltprogramm eingegangen.

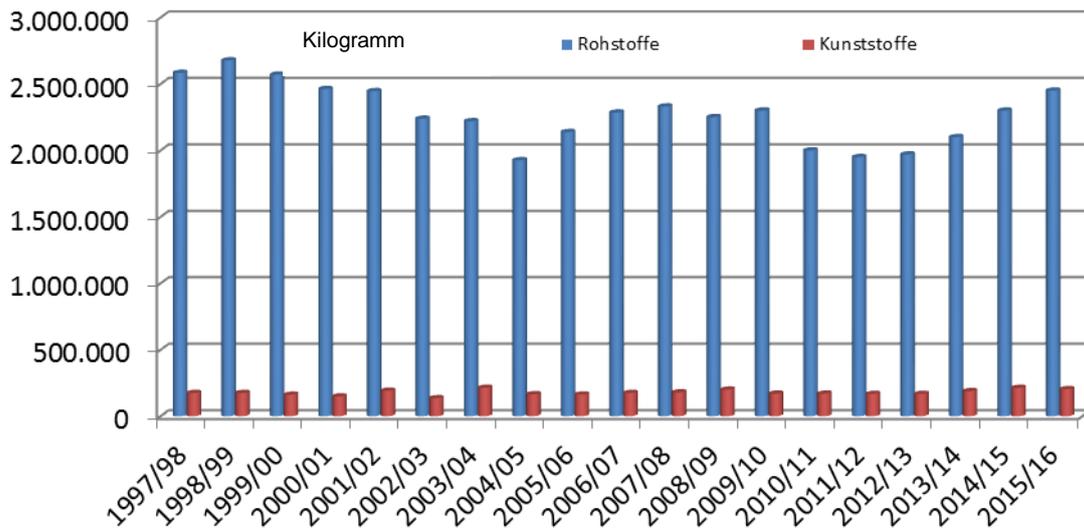
Daneben erfolgt auch eine regelmäßige Bewertung derjenigen Umweltaspekte, auf die wir nur einen beschränkten Einfluss haben (indirekte Umweltaspekte), wie z. B. das Umweltverhalten unserer Lieferanten und Auftragnehmer. Auch diese werden im Folgenden erläutert.

6.2 Die Kernindikatoren von König & Meyer im Jahr 2017

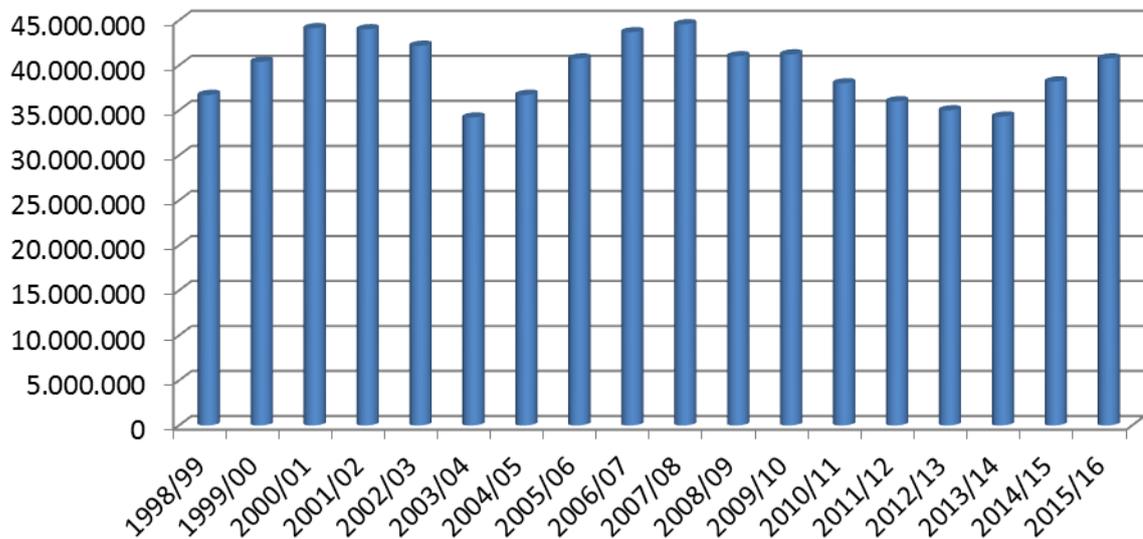
Im Folgenden finden Sie die Kernindikatoren von K&M, die alle relevanten Umweltbereiche betreffen. Der erste Wert gibt die jeweilige Einsatzmenge an und der zweite Wert setzt diese Einsatzmenge ins Verhältnis zum von König & Meyer im jeweiligen Jahr erzielten Bruttoumsatz (geteilt durch 1.000.000; Beispiel für 2017: Umsatz 37,1 Mio. EUR; Umsatzkennzahl = 37,1). Viele Kernindikatoren werden dann in den folgenden Kapiteln weiter erläutert.

	Maßeinheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016
1. Energieeffizienz							
Gesamtenergieverbrauch	MWh	5.300	5.133	4.919	4.461	4.772	5.294
Gesamtenergieverbrauch / Mio. EUR Umsatz	MWh/Mio. EUR	166	161	153	150	137	142
Gesamtenergieverbrauch erneuerbarer Energien	MWh	570	740	315	205	184	1.179
Gesamtenergieverbrauch erneuerbarer Energien / Mio. EUR Umsatz	MWh/Mio. EUR	18	23	10	6	5	28
Anteil erneuerbarer Energien am Gesamtenergieverbrauch	%	10,7	14,5	6,5	5	4	22,3
2. Materialeffizienz							
Massenstrom Material	to	4.300	4.100	4.000	4.100	4.250	4.500
Massenstrom Material / Mio. EUR Umsatz	to/ Mio. EUR	135	129	125	122	122	121
Massenstrom Hilfs- und Betriebsstoffe	to	95	80	60	45	43	46
Massenstrom Hilfs- und Betriebsstoffe / Mio. EUR Umsatz	to/ Mio. EUR	3	2,5	1,9	1,4	1,3	1,2
Summe Material	to	4.395	4.180	4.060	4.145	4.293	4.546
Summe Material / Mio. EUR Umsatz	to/ Mio. EUR	137	131	127	123	123	122
3. Wasser							
Gesamtwasserverbrauch	m ³	3.475	3.449	2.861	2.158	2055	1.999
Gesamtwasserverbrauch / Mio. EUR Umsatz	m ³ / Mio. EUR	110	108	89	64	59	53,9
4. Abfall							
Metalle	to	20	18	26,4	29	32,3	34,8
Metalle / Mio. EUR Umsatz	to/ Mio. EUR	0,63	0,56	0,82	0,86	0,92	0,93
Papier, Kartonagen	to	71	50,6	52,6	194,2	214,7	224,0
Papier, Kartonagen / Mio. EUR Umsatz	to/ Mio. EUR	2,21	1,58	1,64	5,73	6,16	6,03
Restmüll	to	10	11	11,4	11,7	10,7	9,53
Restmüll / Mio. EUR Umsatz	to/ Mio. EUR	0,31	0,35	0,36	0,34	0,3	0,25
Kunststoffe	to	23	18,5	21,7	28,5	25,61	31,48
Kunststoffe / Mio. EUR Umsatz	to/ Mio. EUR	0,72	0,57	0,67	0,84	0,73	0,84
Holz	to	6	4	3,7	1,1	1,8	0
Holz / Mio. EUR Umsatz	to/ Mio. EUR	0,19	0,13	0,12	0,03	0,05	0
Galvanikschlämme – Schlämme aus Pulverbeschichtung	to	10	10	23,7	1,1	2,6	3,74
Galvanikschlämme / Mio. EUR Umsatz	to/ Mio. EUR	0,31	0,31	0,74	0,03	0,07	0,1
Emulsionen, Altöl	to	5,99	5,8	6	9,9	7,1	5,6
Emulsionen, Altöl / Mio. EUR Umsatz	to/ Mio. EUR	0,19	0,18	0,19	0,29	0,2	0,15
Summe Abfall	to	195	159	192	392	314	309
Summe Abfall / Mio. EUR Umsatz	to/ Mio. EUR	6,1	5	6	11,63	9,1	8,32
Gefährlicher Abfall	to	6	7,5	6,2	9,9	19	9,6
Gefährlicher Abfall / Mio. EUR Umsatz	to/ Mio. EUR	0,19	0,23	0,19	0,29	0,54	0,25
5. Biologische Vielfalt							
Flächenverbrauch	m ²	16.356	16.356	16.356	16.356	16.356	25.583
Flächenverbrauch / Mio. EUR Umsatz	m ² / Mio. EUR	512	512	512	486	486	689
6. Emissionen							
Emissionen Treibhausgase	to CO ₂ Äquivalent	1.700	1.500	1.600	1.460	1.560	1.177
Emissionen Treibhausgase / Mio. EUR Umsatz	to CO ₂ Äquivalent/ Mio. EUR	53	47	49	43	44	32
Emissionen in die Luft (SO ₂ , NO _x , PM)	to	10	10	10	9	9	7
Emissionen in die Luft / Mio. EUR Umsatz	to/ Mio. EUR	0,31	0,31	0,31	0,26	0,26	0,19

6.3 Rohstoffe und Kaufteile



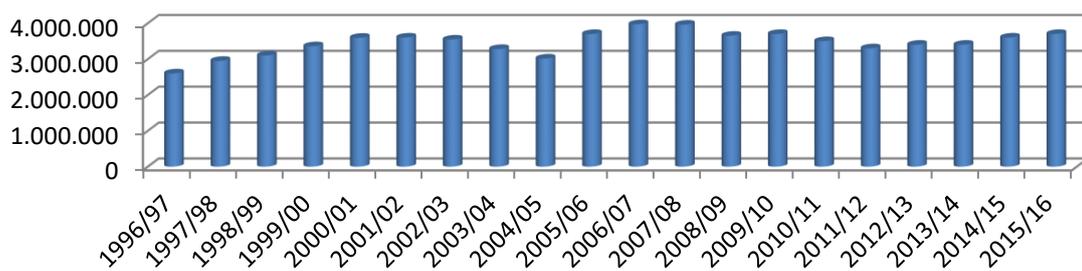
Kaufteile in Stück



6.4 Produkte

Rund 53 Prozent der Produktion wird exportiert. Unsere Produkte sind mittlerweile in 75 Ländern der Welt verbreitet. Schwerpunkte dabei sind Europa, Australien, USA, Kanada und Japan.

Produkte in kg



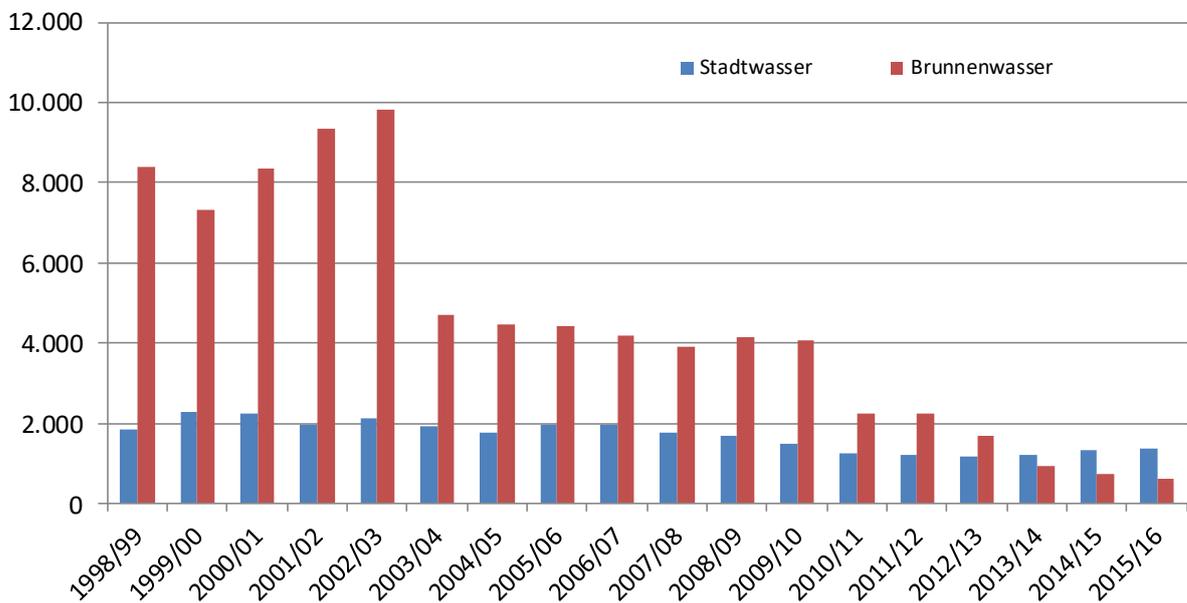
6.5 Hilfs- und Betriebsstoffe

Alle Gefahrstoffe werden in einem Gefahrstoffkataster geführt, in dem sie entsprechend ihrer Umweltrelevanz bewertet sind. Sie unterliegen einer besonderen Überwachung und werden nach den gesetzlich vorgegebenen Kriterien in separaten Gefahrstoffräumen gelagert.

Neu hinzugekommen sind infolge des Flachlasers die technischen Gase.

INPUT	2005/06	2006/07	2007/08	2008/09	2009/10	2010/11	2011/12	2012/13	2013/14	2014/15	2015/16
andere Hilfsstoffe (kg)	121.569	144.000	145.000	132.000	110.000	80.000	70.000	55.000	45.000	43.000	42.500
Hilfsstoffe Öle (l)	2.901	3.200	3.200	2.500	3.100	3.300	3.100	2.500	2.700	2.565	2.173
Schweißgas (m ³)	1.923	1.990	1.950	1.829	2.200	1.730	1.723	2.324	1.994	2.600	2.820
Technische Gase (m ³)								34.554	69.726	90.641	85.939

6.6 Wasser in m³



Im Bereich Wasser ist oberstes Ziel die Minimierung des Wasserverbrauchs. Deshalb erfolgt die Kühlwasserversorgung sowohl im Werk 1 als auch im Werk 2 in einem Kreislaufsystem, was neben der Einsparung von Wasser auch zu einer Reduzierung des Abwassers beiträgt.

Durch die Behandlung der Prozesswässer der Pulverbeschichtung und der Waschanlagen wird die Standzeit der Bäder verlängert, was sich ebenfalls positiv auf den Prozesswasserbedarf und auf das Abwasseraufkommen auswirkt.

Die Wasserverbrauchsanalyse wird in Stadtwasser und Brunnenwasser getrennt. Der größte Wasserverbraucher bei König & Meyer ist die Pulverbeschichtung. Größere Wassermengen werden außerdem als Kühlwasser bzw. Sozialwasser eingesetzt. In allen Produktionsprozessen (bis auf die Waschanlage in der Dreherei) wird derzeit Brunnenwasser eingesetzt. Stadtwasser wird damit vor allem für sanitäre Zwecke verwendet. Erfreulich ist die hohe Einsparung an Wasser in den letzten Jahren. So ist der Wasserverbrauch seit 1998 (Beginn des Umweltmanagementsystems) von 15.167 m³ auf 1.999 m³ gesunken (86,8 %). Die Wassereinsparung seit 1976 (105.200 m³) liegt sogar bei 98,1 %.

Die Wassereinsparung der letzten Jahre beruht vor allem auf dem Brunnenwasser. Umfangreiche technische Maßnahmen in den Galvaniken, die Einführung eines konsequenten Wassermanagements, als auch die Installation von automatischen Wasserstandsabschaltungen und die Modernisierung bzw. Erneuerung der Kühlwasseranlagen im Jahr 2011 trugen ihren Teil zur Brunnenwassereinsparung bei.

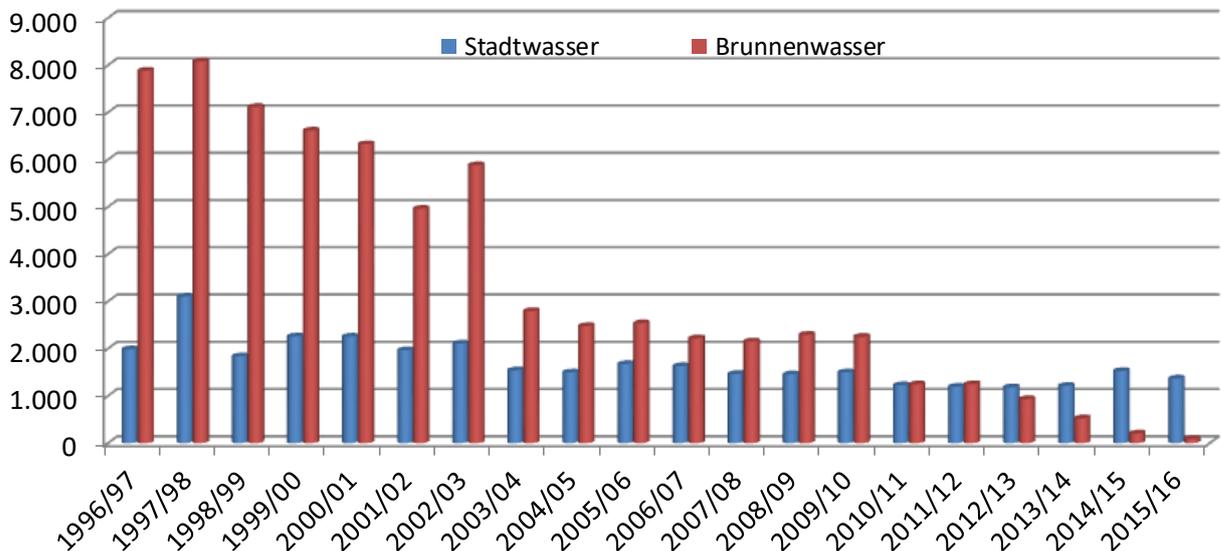
Sozialwassereffizienz =	Sozialwasser/Mitarbeiter pro Arbeitstag (l)	2011	2012	2013	2014	2015	2016
		22,11	15,67	13,0	9,8	9,43	9,09
Produktionswasser- effizienz =	Produktionswasser/ kg Produkt (l)	0,64	0,68	0,49	0,27	0,21	0,16

6.7 Abwasser

Das gesamte Abwasser aus dem Bereich der Oberfläche wird bei König & Meyer mit Hilfe einer modernen leistungsfähigen Wasseraufbereitungsanlage gezielt und effektiv gereinigt. Die Funktion der Anlage wird durch regelmäßige Analysen überprüft.

Um die Störfallsicherheit von König & Meyer weiter zu verbessern, wurde ein Schieber in den Abwasserendschacht eingebaut. Damit kann bei Auftreten eines Störfalls in der Wasseraufbereitungsanlage der Abwasserstrom von König & Meyer in die Kanalisation sofort komplett unterbrochen werden. Der Abladeplatz vor der Wasseraufbereitung wurde mit einer wasserdichten Trasse und einem Rohrsystem versehen, das bei Leckagen mögliches Abwasser in Rückhaltetanks leiten würde. Außerdem wird im Notfall ein Alarm ausgelöst. Die Abwasserrohre des Hauptabwasserkanals als auch die "Nebenabwasserkanäle" wurden seit 2011 von der Abwasseranlage bis zur Übergabe an die öffentliche Kanalisation komplett saniert. Die Abwasseranlage wurde nach der Stilllegung der Galvanik an die geringeren Abwassermengen angepasst. Die oben erläuterten Maßnahmen zur Wassereinsparung haben zu einer entsprechenden Einsparung beim Abwasser geführt.

Output Abwasser in m³



Einleitwerte

Im abwasserrechtlichen Genehmigungsbescheid sind für den Endkontrollschacht Abwassereinleitwerte festgelegt, die regelmäßig vom Landratsamt und der Stadt Wertheim geprüft und von König & Meyer deutlich unterschritten werden.

Grenzwerte und Messwerte

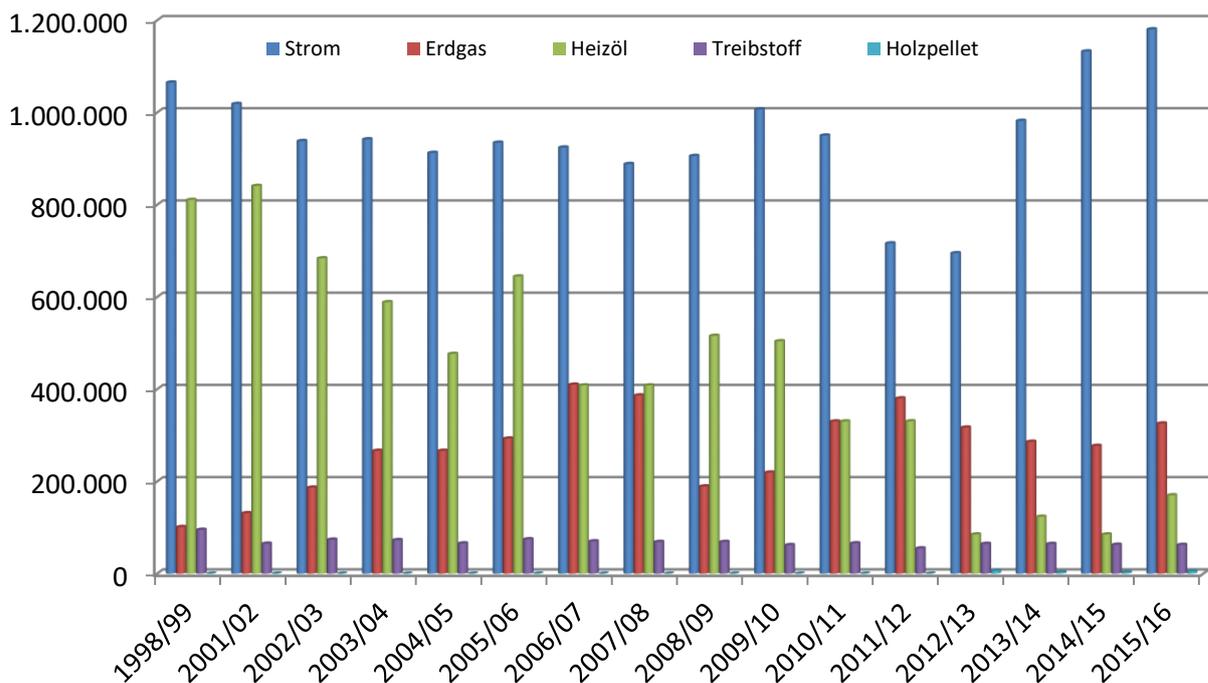
Stoff	Grenzwert	Messwert [mg/l]							Gesetzliche Grundlagen
		11/16	03/16	11/15	04/15	11/14	06/14	10/13	
Aluminium	3 mg/l	-	-	-	-	< 0,005	-	-	- Wasserrechtliche Genehmigung - Abwasserverordnung (AbwV) - Anhang 40 - Metallbearbeitung, - TrinkwV
Nickel	0,5 mg/l	0,11	0,01	0,06	0,02	-	-	0,12	
Zink	2,0 mg/l	0,33	-	0,67	0,58	0,67	-	-	
PH-Wert	6,0 – 9,5	-	7,3	7,89	-	8,3	6,3	7,59	
Abfiltrierbare Stoffe	50 mg/l	-	47,0	15	-	-	54	32	
Ammonium-Stickstoff	50 mg/l	-	4,83	-	-	-	1,58	0,069	
Absetzbare Stoffe	0,1 ml/l	-	<0,10	< 0,1	-	< 0,1	0,2	< 0,1	
Sulfat	240 mg/l	-	50,1	37,3	54	-	-	-	
AOX	1 mg/l	0,13	-	-	0,02	0,011	-	-	
Kohlenwasserstoff-Index	10 mg/l	1,0	<0,10	0,8	<1	-	0,4	< 0,1	
Eisen	3 mg/l	-	0,096	0,3	-	0,7	-	-	

Mit der neuen abwasserrechtlichen Genehmigung infolge der Stilllegung der Chromstrecke vom 10.02.2010 wurden auch die zu beprobenden Stoffe geändert. Zukünftig werden Aluminium, Nickel (DIN EM ISO 17294-2 E 29), Zink, PH-Wert (DIN 38404 C 5), Ammonium-Stickstoffe (DIN 38406 E 5-1), absetzbaren Stoffe nach 0,5 Stunden Stillstand der Anlage (DIN 38409 H 9), AOX, Kohlenwasserstoff-Index und Eisen beprobt.

6.8 Energie

In der nachfolgenden Grafik ist die Verteilung der Energieträger bei König & Meyer ersichtlich. Wie dem Schaubild zu entnehmen ist, wurde der Energiebedarf in der Vergangenheit hauptsächlich durch Heizöl, Erdgas und Strom gedeckt. Als zusätzlicher Brennstoff werden seit Februar 2007 Holzpellets für unsere Heizungsanlage im Werk 1 eingesetzt. Nach der Stilllegung der Galvanik wurde 2014 im Werk 2 eine moderne Heizungsanlage installiert und an die geänderten Bedingungen angepasst.

Energie in kWh



Aus den angegebenen Werten ergeben sich für die vergangenen Jahre die folgenden Energiebedarfsquoten:

	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016
Energiebedarfsquote = Gesamtenergiebedarf (kWh) / kg Produkt	1,48	1,46	1,49	1,47	1,44	1,31	1,36	1,6

Durch den Neubau und den Bezug unseres neuen Logistikzentrums als auch der dadurch mehr zu beheizenden Raumfläche konnte die positive Entwicklung der Kennzahl der Vorjahre nicht fortgesetzt werden.

Wir sehen im Energiebereich und den damit verbundenen CO₂-Emissionen einen Schwerpunkt unserer Umweltbemühungen. Viele Maßnahmen des derzeitigen Umweltprogramms zielen deshalb auf eine Reduzierung des Energieverbrauchs. Aber auch in der Vergangenheit wurden bereits verschiedene Maßnahmen zur Energieeinsparung umgesetzt. So konnten wir durch umfangreiche technische Maßnahmen in der inzwischen stillgelegten Galvanik den Energieverbrauch sukzessive senken. In der neuen Versandhalle wurde eine effiziente sogenannte „intelligente Beleuchtung“ installiert. Im Werk1 und Werk 2 wurden die alten Kühltürme durch moderne Kühl- und Wärmerückgewinnungsanlagen ersetzt. Das durchschnittliche Druckniveau bei der Druckluftversorgung wurde von 8 bar auf 7,2 bar gesenkt. Die zeitweise bereitgestellte Druckluft von 6,8 bar führte immer wieder zu Problemen mit Maschinen, die am Ende der Druckluftleitung stehen. Deshalb wurde das durchschnittliche Druckniveau wieder auf 7,2 bar angehoben. Wir haben für alle bei König & Meyer eingesetzten Elektromotoren mit einer Anschlussleistung von mehr als 5 kW die Wirtschaftlichkeit überprüft, um sie durch energieeffizientere Motoren zu ersetzen. Dabei wurde der Motor für die Kreislaufwasseranlage mit 15 kW durch einen modernen Elektromotor mit 3 kW Anschlussleistung ersetzt.

Neben Energiesparmaßnahmen sehen wir auch in dem Einsatz von alternativen Energieträgern eine gute Möglichkeit, um die von uns verursachten CO₂-Emissionen immer weiter zu reduzieren. Dies spiegelt sich auch in unserer Holzpellettheizung wider, die den Großteil der Wärmeversorgung im Werk 1 übernimmt. Seit 2010 produziert außerdem eine 100 kWp – Photovoltaikanlage auf dem Dach von König & Meyer umweltfreundlichen Strom. Im Jahr 2011 wurde diese Anlage auf insgesamt 282 kWp erweitert.

Das Werk 3 benötigte von Juli 2016 bis Ende Dezember einen Strombedarf von 14.372 kWh. Die im Umweltprogramm 2014 als Ziel angegebene Installation einer Photovoltaikanlage auf dem Dach mit 392 kWp wurde umgesetzt.

6.9 Lärm

In der Abteilung Dreherei konnte die Lärmbelastung infolge einer Erweiterung der Fertigungsstätte und durch Maschinenversatz gesenkt werden.

Lärmmessungen werden kontinuierlich durch die Abteilungsleiter durchgeführt und in die Lärmkataster der jeweiligen Verantwortungsbereiche eingetragen. Die als Lärmbereich ausgewiesene Stanzerei ist mit einem Lärmpegel zwischen 79 und gelegentlichen Lärmspitzen von 91 dB der lärmintensivste Bereich bei König & Meyer. Durch verschiedene Maßnahmen konnte jedoch insbesondere die Dauer der Lärmbelastungen deutlich gesenkt werden. So wurde etwa durch Trennwände, Abkapselung von Maschinen, Gummieren von Ablageblechen und Rutschen und Maschinenumstellungen der durchschnittliche Dezibelwert zwischen 5 – 10 dB, je nach den zu bearbeitenden Werkstücken, auf zeitweise unter 80 dB gesenkt. Unter der 200 Tonnen-Stanzanlage wurde ein Luftkissen installiert und unter den restlichen Stanzmaschinen Dämmkeile angebracht.

Im Dezember 2007 wurden von der Berufsgenossenschaft zusätzliche Lärmmessungen (Geräuschimmissions-Messungen) durchgeführt. Sie erfolgten bei normalen, betriebsüblichen Betriebsbedingungen und umfassten alle notwendigen akustischen Kenngrößen. Anhand der Ergebnisse wurden unter anderen folgenden Maßnahmen zur Lärmminimierung eingeleitet:

- In der Stanzerei wurden Gummifederungen in verschiedene Werkzeuge eingebaut, um den Schallpegel zu reduzieren. Es wurden spezielle Kunststoffbleche für die aus dem Werkzeug fallenden Teile angefertigt und an den Auffangbehältern angebracht. Auch wurden an den großen Blechabdeckungen der Stanzmaschinen Antidröhn- und Lärmschutz- Beschichtungen aufgetragen. Außerdem wurde der Lärm durch Schräganschleifen der Werkzeugschnittstempel und durch Anpassung der Länge der Schnittstempel um weitere 3 dB gesenkt. Diese Lärminderungsmaßnahmen wurden von der Berufgenossenschaft Holz und Metall als vorbildlich ausgezeichnet.
- In der Laserabteilung wurde für die Abtrennung der Schleif- und Entgratmaschine von der übrigen Abteilung eine fahrbare lärmabsorbierende Schallwand installiert.

6.10 Abfälle

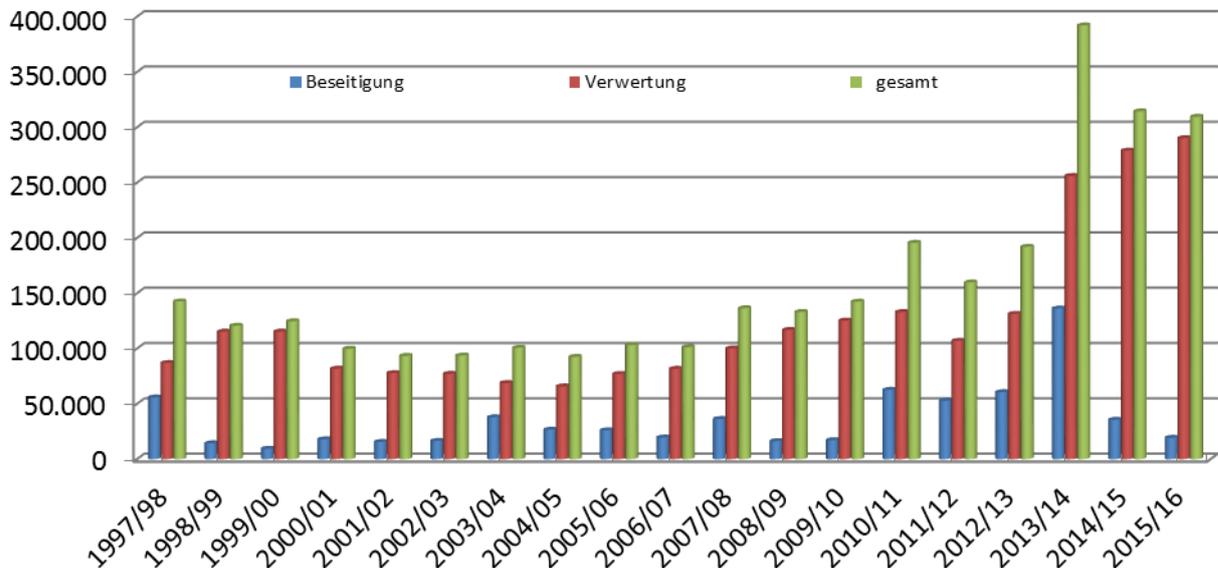
Die Gesamtabfallmenge im Geschäftsjahr 2016 belief sich auf 309 Tonnen. Diese setzen sich zusammen aus 19,332 Tonnen der Beseitigung und 290,172 Tonnen der Verwertung.

Über das **elektronische Abfallnachweisverfahren (EANV)** werden die Entsorgungsnachweise und Begleitscheine seit April 2010 elektronisch geführt und verwaltet.

Abfallmenge pro kg Produkt:

2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016
0,034 kg	0,036 kg	0,039 kg	0,055 kg	0,048 kg	0,056 kg	0,11 kg	0,1 kg	0,094

Abfallaufkommen in kg



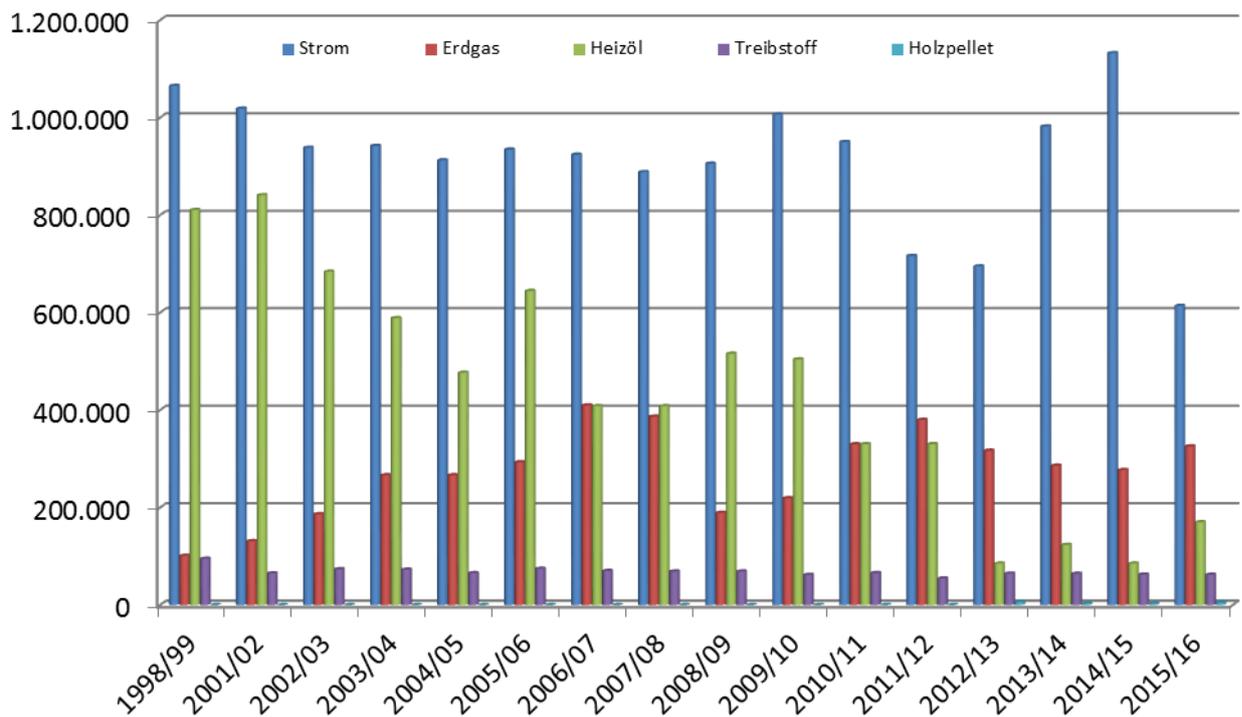
6.11 Emissionen

Sämtliche Absaugeinrichtungen sind in einem Kataster aufgelistet und der jeweilige Normvolumenstrom dokumentiert.

Die Firma König & Meyer betreibt weiterhin keine Anlagen, die nach dem Bundesimmissionsschutzgesetz genehmigungspflichtig sind.

Von CO₂-neutralen Brennstoffen spricht man, wenn die Menge an CO₂, die bei der Verbrennung eines Brennstoffes freigesetzt wird, im nachwachsenden Rohstoff wieder eingebunden wird. Jenes Kohlendioxid (CO₂), das bei der Verbrennung von unserem Brennstoff Holzpellets in die Atmosphäre gelangt, wurde vorher vom wachsenden Holz der Luft entzogen. Pellets sind damit CO₂-neutral und werden deshalb im Emissionsdiagramm nicht berücksichtigt.

Im nachfolgenden Schaubild sind die berechneten energiebedingten CO₂-Emissionen in Kilogramm dargestellt.



Zur Herstellung von 1kg Produkt ergeben sich im Vergleich zu den Vorjahren folgende CO₂-Emissionen:

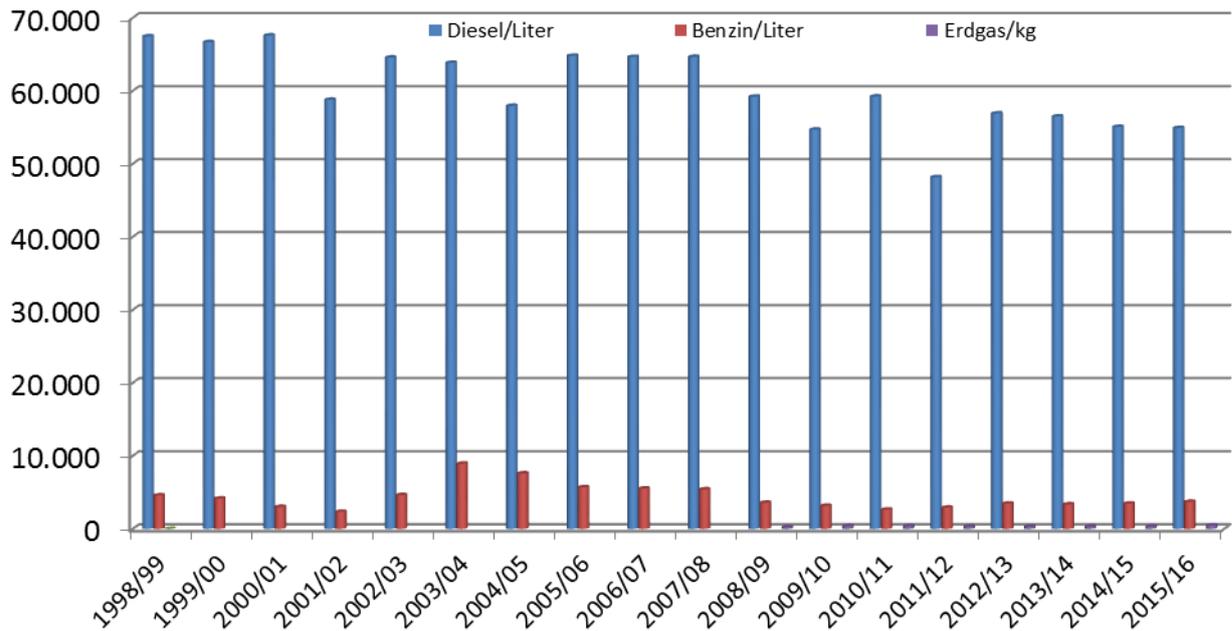
CO ₂ -Menge zur Herstellung von 1kg Produkt (kg)	2010/2011	2011/2012	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016
	0,47	0,44	0,47	0,43	0,44	0,32

Die Kennzahl hat sich stark verbessert, da unser Stromversorger im letzten Jahr seinen Strombezug stark in Richtung regenerativer Energien umgestellt hat.

6.12 Transport und Verkehr

Die Warenlieferungen erfolgen durch Speditionsversand oder durch den eigenen Fuhrpark, um schnell Kundenwünsche umsetzen zu können. Unsere Logistik erfüllt alle Anforderungen moderner Logistikprozesse. Bei der Neuanschaffung von betriebseigenen Fahrzeugen ist der spezifische Treibstoffverbrauch ein wesentliches Beschaffungskriterium. König & Meyer ist auch offen gegenüber dem Einsatz alternativer Treibstoffe. So wird seit 2009 ein Auto mit reinem Erdgasantrieb im Fuhrpark eingesetzt.

Kraftstoffe



6.13 Bodenschutz

Es sind keine Hinweise auf Bodenverunreinigungen oder Altlasten am Standort bekannt. Eine Untersuchung auf dem Betriebsgelände im Werk 1, in dem sich früher die Galvanik befand, hat keine schädlichen Rückstände über die vorgeschriebenen Grenzwerte hinaus ergeben. Dabei wurde auf folgende Stoffe untersucht:

- LHKW – Leichtflüchtige Kohlenwasserstoffe
- Trichlorethen (Tri)
- Natriumhydroxid
- Chlorid
- Sulfat
- Chrom und
- Nickel

6.14 Beschaffung

Bei unserem Einkauf berücksichtigen wir eine umweltfreundliche Beschaffung. Dies gilt sowohl für Rohstoffe, Kaufteile, Hilfs- und Betriebsstoffe als auch unsere Investitionen. So führen wir Lieferantenbewertungen auch unter Umweltgesichtspunkten durch und dokumentieren diese. Hieraus versuchen wir, Verbesserungspotentiale umzusetzen.

Für die Beschaffung von Hilfs- und Betriebsstoffen wurde ein Freigabeverfahren eingeführt, welches gewährleistet, dass zum einen neue Stoffe nicht unkontrolliert zu König & Meyer gelangen und dass zum anderen gegebenenfalls Gefahrstoffe durch weniger problematische Stoffe ersetzt werden.

6.15 Fremdfirmen und Besucher

Vertragspartner, die auf unserem Betriebsgelände tätig sind, werden in unser Umweltmanagementsystem und unsere Arbeitsschutzmaßnahmen eingebunden. Dabei verpflichtet sich der Besucher als auch Auftragnehmer für alle Mitarbeiter, die Hausordnung von König & Meyer einzuhalten.

7 Die Umweltziele und das Umweltprogramm

7.1 Umsetzung der Umweltziele aus dem Umweltprogramm

Im Folgenden finden Sie unser Umweltprogramm 2016 und Erläuterungen zum Abarbeitungsstand der jeweiligen Umweltziele.

Umweltaspekt	Ziel	Maßnahme	Realisierungszeitpunkt	personelle/ finanzielle Mittel PM = Personenmonate	Verantwortung
Organisation	Optimierung und Weiterverfolgung der folgenden Systeme: - Arbeitsschutzmanagementsystem „Sicher mit System“ - Umweltsysteme EMAS II und DIN ISO 14001	Anpassung des Arbeitsschutzmanagementsystems „Sicher mit System“ an die neue ISO 45001 Anpassung des Umweltsystems DIN ISO 14001 an die neue Version der ISO 14001:2015	03/18	6 PM 10.000 EUR	UMB/SIFA
	Integration von umwelt- und arbeitssicherheitsrelevanten Anforderungen beim Aufbau einer Werkstrukturplanung mit Abteilungsverlegungen im Werk 2	Einbeziehung von umwelt- und arbeitssicherheitsrelevanten Aspekten bereits in der Planungsphase	10/20	2 PM 2.000 EUR	UMB/SIFA Energie- management- beauftragter
Energie	Erzielung eines Primärenergiebedarfs für den neuen Versand von 63 kWh pro m ² und damit Unterschreitung des Referenzwertes um ca. 1/3	Überdurchschnittliche Dämmung, Einsatz moderner LED-Beleuchtung, Installation von Gasdunkelstrahlern und Beheizung der Büroräume mit einer Luft-Wasser-Wärmepumpe	09/16	1 PM 200.000 EUR	Geschäftsleitung Instandhaltung
	Bereitstellung von 400.000 kWh regenerativen Strom pro Jahr	Betreiben einer Photovoltaikanlage mit einer Leistung von 392 kWp auf dem Dach des neuen Logistikzentrums	07/16	1 PM	Instandhaltung
Arbeitssicherheit	Ausbildung und Fortbildung von Ersthelfern. Für jede Abteilung und Schicht mindestens einen Ersthelfer	Erste-Hilfe-Aus- und Fortbildungskurse im Haus K&M anbieten	07/16	1 PM 1.000 EUR	UMB/SIFA
	Brandschutzorganisation verbessern	Arbeitskreis Brandschutz installieren	10/16	0,5 PM	Brandschutzbeauftragter
		Ausbildung von 5% der Belegschaft zu Brandschutz Helfern.	03/17	0,5 PM 3.000 EUR	Brandschutzbeauftragter
	Brandmeldeeinrichtung erweitern	Brandmeldeeinrichtung im Werk 2 in weiteren Bauabschnitten erweitern	04/18	4 PM 35.000 EUR	Instandhaltung

Ziel: Optimierung und Weiterverfolgung der Managementsysteme: Gütesiegel „Sicher mit System“, EMAS II und DIN ISO 14001

Mit den neu erstellten Dokumenten „Prozess-Risiko-Analyse“ und „Übersicht-Interessierte-Parteien“ tragen wir bereits zur Optimierung der neuen Anforderungen des Managementsystems DIN ISO 14001/2015 bei.

Ziel: Integration von umwelt- und arbeitssicherheitsrelevanten Anforderungen beim Aufbau einer Werkstrukturplanung mit Abteilungsverlegungen im Werk 2

Die Einbeziehung von umwelt- und arbeitssicherheitsrelevanten Aspekten bereits in der Planungsphase wird durch den ständigen Dialog aller Beteiligten, Workshops, und Informationsveranstaltungen gewährleistet.

Ziel: Erzielung eines Primärenergiebedarfs für den neuen Versand von 63 kWh pro m² und damit Unterschreitung des Referenzwertes um ca. 1/3

Mit einer überdurchschnittlichen Dämmung der Außenwände und des Dachs, dem Einsatz moderner LED-Beleuchtung, der Installation von Gasdunkelstrahlern und der Beheizung der Büroräume mit einer Luft-Wasser-Wärmepumpe haben wir die Voraussetzungen zur Erreichung des Zielwertes geschaffen.

Eine endgültige Aussage über die Erreichung des Zieles ist erst nach einem Abrechnungszeitraum von 1 Jahr möglich.

Ziel: Bereitstellung von 400.000 kWh regenerativen Strom pro Jahr

Die Photovoltaikanlage mit einer Leistung von 392 kWp auf dem Dach des neuen Logistikzentrums wurde installiert und in Betrieb genommen.

Ziel: Ausbildung und Fortbildung von Ersthelfern. Für jede Abteilung und Schicht mindestens einen Ersthelfer

Die Erste-Hilfe-Aus- und Fortbildungen sind mit Erfolg durchgeführt worden, so dass entsprechend viele Ersthelfer zur Verfügung stehen.

Ziel: Brandschutzorganisation verbessern

In der überarbeiteten Brandschutzordnung nach DIN mit den drei Teilen A, B und C ist der Brandschutz, insbesondere das Verhalten der Mitarbeiter im Brandfall sowie Maßnahmen zur Brandabwehr, geregelt. Der Arbeitskreis Brandschutz wurde installiert und die Forderung zur Ausbildung von 5% der Belegschaft zu Brandschutz Helfern wurde mit 45 Teilnehmern weit übertroffen.

Ziel: Brandmeldeeinrichtung erweitern

Die Brandmeldeeinrichtung im Werk 2 ist in weiteren Bauabschnitten erweitert worden und bei der Feuerleitstelle Bad Mergentheim aufgeschaltet worden.

7.2 Das Umweltprogramm 2017

Im Folgenden finden Sie unser neues Umweltprogramm, welches wir im Anschluss an die Umweltbetriebsprüfung erstellt haben. Die Erfüllung dieses Umweltprogramms wird Bestandteil der Validierung unserer nächsten Umwelterklärung sein.

Umweltaspekt	Ziel	Maßnahme	Realisierungszeitpunkt	personelle/ finanzielle Mittel PM = Personenmonate	Verantwortung
Organisation	Optimierung und Weiterverfolgung der folgenden Systeme: - Arbeitsschutzmanagementsystem „Sicher mit System“ - Umweltsysteme EMAS II und DIN ISO 14001	<ul style="list-style-type: none"> Einbindung interessierter Kreise und externe Kommunikation Ermittlung und Bewertung auch der indirekten Umweltaspekte, wie z. B. produktlebenszyklusbezogene Aspekte, Beschaffung und Einbindung der Lieferanten 	04/18	6 PM 10.000 EUR	UMB/SIFA
	Zertifizierung / Verifizierung nach den Umweltsystemen ISO 14001:2015 und EMAS II, sowie nach dem Arbeitsschutzmanagementsystem „Sicher mit System“	<p>Anpassung des Arbeitsschutzmanagementsystems „Sicher mit System“ an die neue ISO 45001 bis April 2018.</p> <p>Verifizierung des Umweltmanagementsystems EMAS II bis April 2018 und</p> <p>Zertifizierung des Umweltmanagementsystems DIN ISO 14001:2015 nach der neuen Version</p>	04/18	6 PM 10.000 EUR	UMB/SIFA
Energie	Energiecontrolling Werk 3	Erweiterung der Energieerfassung mittel Gebäudeleittechnik für das Werk 3	04/18	1 PM 2.000 EUR	
Arbeitssicherheit	Brandmeldeeinrichtung erweitern	Inbetriebnahme der Brandmeldeeinrichtung in weiteren Bauabschnitten im Werk 2	04/18	4 PM 35.000 EUR	Instandhaltung
	Brandmeldeeinrichtung erweitern	Inbetriebnahme der Brandmeldeanlage im Werk 1	04/18	4 PM 22.000 EUR	Instandhaltung

8. Gültigkeitserklärung des Umweltgutachters

Gültigkeitserklärung

Der Unterzeichnende, Dipl.-Ing. Raphael Artischewski, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0005, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 25, Herstellung von Metallerzeugnissen, bestätigt, begutachtet zu haben, ob der gesamte Standort, wie in der Umwelterklärung der Organisation

König & Meyer GmbH & Co. KG

am Standort

Kiesweg 2 und Otto-Schott-Str. 24

97877 Wertheim / Main

mit der Reg.-Nr. DE-136-00014

angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

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

Jährlich werden aktualisierte Umwelterklärungen vorgelegt und bei der zuständigen Registrierungsstelle eingereicht.

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird im April 2018 veröffentlicht.

Wertheim, den 25. April 2017



Dipl.-Ing. Raphael Artischewski

-EG-Umweltgutachter-

Reg.-Nr.: DE-V-0005

Rosmarinweg 5

D-70374 Stuttgart

Die Begutachtung erfolgte durch den Umweltgutachter Dipl.-Ing. Raphael Artischewski.

Die Prüfung am Standort Wertheim wurde im April 2017 durchgeführt und mit der Validierung der Umwelterklärung abgeschlossen.

9. Termin der nächsten Umwelterklärung

Die Veröffentlichung der nächsten konsolidierten Umwelterklärung ist für den April 2018 vorgesehen.

Für die jährlich aktualisierte Umwelterklärung wird insbesondere der Teil „Umweltzahlen und Abarbeitung des Umweltprogramms“ jährlich überarbeitet und der Öffentlichkeit zur Verfügung gestellt. Darüber hinaus werden Informationen über bedeutsame Änderungen der aktuellen Umwelterklärung beigelegt.

10. Dank

König & Meyer dankt allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die sich auch diesmal wieder tatkräftig am Aufbau unseres Umweltmanagementsystems beteiligt haben. Außerdem bedanken wir uns beim „Modell Hohenlohe“, einem Zusammenschluss von Unternehmen, die sich für eine nachhaltige Entwicklung einsetzen, für die Unterstützung.

Modell Hohenlohe

Weststraße 37
74629 Pfedelbach

Telefon: 07942 / 94491-10

Telefax: 07942 / 94491-12

Internet: www.modell-hohenlohe.de

E-Mail: info@modell-hohenlohe.de

11. König & Meyer im Dialog

Mit dieser Umwelterklärung informieren wir die interessierte Öffentlichkeit, unsere Kunden und Lieferanten sowie die Behörden über die Umweltschutzaktivitäten von König & Meyer.

Für weitere Fragen steht Ihnen der Managementbeauftragte für Umwelt, Herr Dipl. Kfm. Martin König jr., gerne zur Verfügung:

König & Meyer GmbH & Co. KG

Kiesweg 2

97877 Wertheim

Telefon: 09342/806180

Telefax: 09342/806150

Internet: www.k-m.de

E-Mail: mk@k-m.de