

Zunehmende öffentliche Diskussionen über das Thema "Umweltschutz" sowie ein deutlicher Anstieg von Kundenanfragen bezüglich der **Existenz eines Umweltmanagementsystems** veranlassten uns im Jahre 2006 dazu, diesem Zukunftsproblem erhöhte Aufmerksamkeit zu widmen. Zunächst wurde ein Umweltschutzexperte beauftragt, Schwachstellen hinsichtlich des Umweltschutzes im Unternehmen bzw. der Prozesskette aufzuzeigen. Basierend auf dieser Ist-Analyse wurde entschieden, **einen erhöhten Beitrag zum Umweltschutz zu leisten** und ein Umweltmanagementsystem einzuführen. Im 2. Halbjahr 2006 sowie im I. Halbjahr 2007 wurde dieses Projekt bearbeitet, in dem eine Umwelterklärung verfasst wurde, in welcher die Grundsätze der Umweltpolitik des Unternehmens sowie die Umweltziele fixiert wurden.

Mit Herrn Christian Kuckuk, der vom 1. Tag an am Aufbau des Unternehmens mitgewirkt hat, wurde ein kompetenter und verantwortungsbewusster Techniker zum **UM-Beauftragten** berufen. Die erstmalige Zertifizierung des Umweltmanagementsystems erfolgte am 12.07.2007. Bei dem vom TÜV Rheinland durchgeführten Audit wurden keine Abweichungen von den Vorgaben der DIN EN ISO 14001:2004 festgestellt; das entsprechende Zertifikat wurde daher prompt erteilt.

Die Einführung des Umweltmanagementsystems hat in folgenden Bereichen inzwischen zu nachhaltigen Konsequenzen geführt:

- **Einsatz von Gefahrstoffen**

In der gesamten Fertigung von **HaWi-Tec** kommen heute nur noch 5 Gefahrstoffe zum Einsatz; hierbei handelt es sich vorwiegend um Schmierstoffe bzw. Öle, die von den Maschinenherstellern zum Betrieb der Maschinen vorgeschrieben sind.

- **Kühlung der Werkstücke**

Der Großteil der Kunststoff-Zerspaner setzt zur Kühlung der Werkstücke während der Zerspanung noch Kühlschmierstoffe ein, welche durchweg als Gefahrstoffe eingestuft sind. **HaWi-Tec** verwendet zur Werkstückkühlung fast ausschließlich Luft und vermeidet dadurch den Anfall von ca. 6.500 Ltr. Gefahrstoff pro Jahr. Lediglich an 3 Fräsmaschinen kann, wenn es aus qualitativen oder fertigungstechnischen Gründen erforderlich ist, noch auf die Kühlung mit Bohremulsion umgeschaltet werden. Der momentan zum Einsatz kommende Kühlschmierstoff ist jedoch nicht als Gefahrstoff eingestuft, d.h. der gesamte Prozess der Werkstück-Kühlung verläuft auf allen 13 CNC-Bearbeitungsmaschinen ohne Einsatz von Gefahrstoffen.

- **Drucklufterzeugung**

Die Druckluft ist ein verhältnismäßig teures Kühlmedium. Um die Kosten der Drucklufterzeugung und den Verbrauch zu reduzieren, wurde im Juni 2007 der vorhandene Schraubenkompressor durch einen Drehzahl geregelten Kompressor ersetzt. Der Vorteil eines derartigen Kompressors besteht darin, dass sich der Stromverbrauch stets dem tatsächlichen Luftbedarf anpasst. Ist der Druckluftbedarf hoch, steigt die Drehzahl; sinkt der Druckluftbedarf, reduziert sich die Drehzahl und damit der Stromverbrauch. Im Winter wird im übrigen die vom Kompressor erzeugte warme Abluft, die im Sommer ungenutzt ins Freie geblasen wird, über ein eigens installiertes Rohrleitungssystem in die Produktionshalle geleitet, um diese dadurch mit zu heizen.

- **Stromerzeugung durch 2 eigene PV-Anlagen**

Herkömmliche Stromerzeugung belastet in hohem Maße die Umwelt; die Solarstromtechnologie



dagegen hat einen entscheidenden Vorteil:
jede Minute am Netz verbessert die Umweltbilanz, denn Solarstrom reduziert erheblich die Kohlendioxidmenge.

HaWi-Tec hat deshalb auf der Firmen-Immobilie inzwischen 2 PV-Anlagen installiert. Zunächst wurde im Dezember 2007 eine PV-Anlage mit einer Leistung von 70,2 kWp installiert; im Dezember 2008 folgte eine 2. Anlage mit einer Leistung von 59,04 kWp.

Durch diese beiden Anlagen reduziert sich auf die Dauer von 20 Jahren die Umweltbelastung um ca. 1300 t CO₂.

Neben dem Umweltaspekt ist diese Investition auch wirtschaftlich sehr interessant, da die Einspeisevergütung lt. EEG pro kWh deutlich höher ist als der Preis, welcher an den öffentlichen Stromversorger zu zahlen ist.

- **Halbzeugeinsatz**

HaWi-Tec verarbeitet nur Halbzeuge aus Ia-Typware; um dies zu gewährleisten, werden sämtliche Halbzeuge direkt von wenigen namhaften Halbzeugherstellern bezogen. Von diesen Vorlieferanten wurden zudem "RoHS-Konformitätserklärungen" eingeholt.

Die RoHS-Richtlinie verbietet seit dem 01.07.06 das Inverkehrbringen von Materialien, die mehr als 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertiges Chrom, polybromiertes Biphenyl oder polybromiertes Diphenylether oder mehr als 0,01 Gewichtsprozent Cadmium enthalten.

Jährliche Veröffentlichung eines Umweltberichtes

Auf der Internet-Seite veröffentlicht **HaWi-Tec** den jährlich aktualisierten Umweltbericht. In diesem Bericht werden die aktuellen Umweltschutzmaßnahmen des Unternehmens sowie Ihre Auswirkungen ausführlich beschrieben. **HaWi-Tec** erbringt im Rahmen des Umweltmanagementsystems diverse freiwillige Umweltschutzleistungen. Dieses außergewöhnliche Engagement wurde vom Ministerium für Landwirtschaft und Umwelt des Landes Sachsen-Anhalt am 16. Juni 2009 durch Aufnahme in die

Umwelt-Allianz Sachsen-Anhalt

gewürdigt. **HaWi-Tec** gehört damit nun zu einem elitären Kreis von 214 Allianz-Partnern, die sich in besonderer Weise dem Umweltschutz verpflichtet fühlen.

Wie diese Darstellungen zeigen, wird bei "**HaWi-Tec**" nicht nur über Umweltschutz geredet; sondern es wird gehandelt.

[HaWi-Tec Umwelterklärung 2008](#)(1.04 MB)

[Zertifikat nach DIN EN ISO 14001:2004](#)(186.42 KB)

[Urkunde Umwelt-Allianz](#)(136.23 KB)

- [Entsorgungskonzept](#)