

Umwelterklärung 2023 VO (EG) Nr. 1221/2009

- Ökoaudit-/EMAS-Verordnung -



Inhaltsverzeichnis

1	Vorstellung der Carl Leipold GmbH	5
2	Unsere Verantwortung	6
2.1	Unternehmenspolitik und Umweltleitlinien	6
3	Umweltorganisation	7
3.1	Umweltmanagementsystem	7
3.1.1	Organisation und Verantwortung.....	7
3.1.2	Transparenz durch Kommunikation.....	8
3.1.3	Managementhandbuch Qualität – Umwelt - Energie.....	9
3.1.4	Umweltbetriebsprüfung.....	9
3.2	Rechtliche Grundlagen	10
3.3	Genehmigungen.....	10
3.4	Umweltunfälle.....	10
4	Produktion und Produkte	11
4.1	Materialfluss der Präzisionsteilefertigung in der Leipold Gruppe.....	12
5	Umweltaspekte und Umweltauswirkungen	13
6	Die Entwicklung des Umweltschutzes	14
7	Standortbezogene Umweltbetrachtung	16
7.1	Geografische Lage	16
7.1.1	Standortdaten	17
7.1.2	Betriebsspezifische Umweltleistungen	17
7.1.3	Umweltaspekte und Umweltauswirkungen.....	19
7.1.4	Umweltkennzahlen	19
7.1.5	Energie	21
7.1.6	Abfallwirtschaft.....	23
7.1.7	Wasser.....	24
7.1.8	Emissionen Treibhausgase (CO ₂).....	24
8	Das Umweltprogramm	25
9	Termin der nächsten Umwelterklärung	27
10	Schlusswort	27
11	Gültigkeitserklärung	28

Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1:	Organigramm mit Darstellung der Umweltschutzorganisation.....	7
Abbildung 2:	Werksgelände Standort Wolfach. Google Maps (Quelle)	16
Abbildung 3	Wasserpfad	18

<i>Abbildung 4: Übersicht der spezifischen Umweltkennzahlen.....</i>	<i>20</i>
<i>Abbildung 5: Jährlicher Strom- und Erdgasverbrauch in MWh pro Jahr</i>	<i>21</i>
<i>Abbildung 6: Jährlicher Gesamtenergieverbrauch inkl. Eigennutzung Strom und Kraftstoffe</i>	<i>21</i>
<i>Abbildung 7: Nutzung der Eigenenergie.....</i>	<i>22</i>
<i>Abbildung 8: Wesentliche Abfallarten.....</i>	<i>23</i>
<i>Abbildung 9: Wasserverbrauch in m³ pro Jahr</i>	<i>24</i>
<i>Abbildung 10: Jährliche Gesamtemissionen von CO₂ in Tonnen pro Jahr</i>	<i>24</i>

Die Carl Leipold GmbH bietet Kompetenz aus über 100-jähriger Erfahrung in Zerspanungsprozessen. Das Know-how unserer Firma basiert auf dem hohen Niveau der Mitarbeiterqualifikation und der engen Zusammenarbeit mit den Kunden und den Lieferanten.

Wir besitzen besondere Erfahrungen in den Sparten Mobility, Connectivity, Industrial Applications und Aerospace.

Die Produktpalette vergrößert sich mit jedem Auftrag, die Produkte werden gezielt nach den Wünschen und Anforderungen der Kunden gefertigt. Zudem entwickelt wir Produktionslösungen mit den Kunden und binden diese in unsere Produktionskette ein. Als langjähriger Hersteller von Präzisionsteilen ist es uns gleichfalls ein Grundanliegen, an unseren Fertigungsstätten die Nachhaltigkeit und Schonung der Umwelt zu berücksichtigen.

Betrieblicher Umweltschutz ist dabei wesentlicher Teil der Leipold Unternehmenskultur. Es ist unser Anspruch, mit unseren Produkten und den Standards unserer Produktionsverfahren für Einsparungen an Einsatzmaterial und Energie zu sorgen, um Menschen, Umwelt und Klima zu schützen.

Mit der Teilnahme an dem EG-Umwelt-Audit-Verfahren EMAS und dem damit verbundenen Umweltmanagementsystem wird der Umweltschutz fest in die betrieblichen Abläufe integriert. Die Basis hierfür ist die Unternehmenspolitik, die als Abstimmung zwischen Mitarbeitern, Geschäftsführung und Betriebsrat für alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter verbindlich ist.

Unsere erfolgreichen Zertifizierungen nach DIN EN ISO 9001:2015, DIN EN ISO 14001:2015 und IATF 16949:2016 bestätigen unser Engagement zur Umsetzung strenger Anforderungen an Umweltschutz, Arbeitssicherheit und Qualität als unseren Beitrag zum Schutz der menschlichen Gesundheit und der natürlichen Ressourcen.

Wolfach im Oktober 2024



Geschäftsleitung

1 Vorstellung der Carl Leipold GmbH

Die Carl Leipold GmbH ist ein Hersteller von Präzisionsdrehteilen. Die Kernkompetenz ist die wirtschaftliche Auslegung von Präzisionsteilen in großen und mittleren Stückzahlen. Technische und logistische Entwicklungskompetenzen bieten dem Kunden einen Zusatznutzen.

Als Industriepartner unterstützen wir die Gestaltung „smarter Designs“, entwickeln wirtschaftliche Produktion und Logistik innerhalb der gesamten Wertschöpfungskette. Mit unseren mehr als 60 Produktionsautomaten, garantieren wir weltweit eine hohe Lieferfähigkeit und -zuverlässigkeit.

Seit vier Generationen steht das Familienunternehmen für „Schwarzwälder-Tugenden“, wie Präzision und Zuverlässigkeit gepaart mit Tüftler und Erfindergeist. Dazu gehört auch die Weitergabe der Erfahrung und des Wissens von Generation zu Generation.

Die Wurzeln unseres Unternehmens reichen bis in das Jahr 1919 zurück. In diesem Jahr gründete der Mechaniker Carl Leipold in Nußbach bei Triberg, mit nur drei Produktionsmaschinen, eine Dreherei, die zu den ältesten industriellen Drehereien in Deutschland zählt.

Zu den Kunden der Gruppe zählen Firmen aus den Bereichen Mobility, Connectivity, Industrial Application und Aerospace. Unser Produktportfolio umfasst beispielsweise Präzisionsteile für Kraftstoffzuführungen, Sensoren, Steuergeräte und Schweißdüsen.

Zur nachhaltigen Sicherung des Unternehmenserfolges und um zukünftige Forderungen seitens der Märkte, der Kunden, der Gesetzgeber und der Gesellschaft zu erfüllen, wird in der Leipold Gruppe eine mehrstufige Unternehmensplanung durchgeführt. Diese Unternehmensplanung umfasst strategische, wie Aufbau/Ausbau neuer/bestehender Geschäftsfelder, Positionierung des Unternehmens am Markt, Technologieausrichtung und operative Planung Umsatz- und Ertragsplanung, Sach- und Personalkosten, Investitionen.

2 Unsere Verantwortung

2.1 Unternehmenspolitik und Umweltsleitlinien

Unsere Kernkompetenz ist die wirtschaftliche Herstellung von Präzisionsteilen in großen und mittleren Stückzahlen. Als Materialien werden Buntmetalle und Stahllegierungen verarbeitet. Durch unsere technische und logistische Entwicklungskompetenz bieten wir dem Kunden Zusatznutzen. Wir streben einen hohen Qualitätsstandard und Umweltschutz, eine überdurchschnittliche Kundenzufriedenheit, eine ständige Verbesserung aller Prozesse und Abläufe, sowie eine Förderung der Teamarbeit und Weiterbildung an.

Kundenzufriedenheit:

Die Zufriedenheit der Kunden wird mit den besten Leistungen in Preis, Qualität und Liefertreue erreicht.

Qualität, Umweltschutz & Arbeitssicherheit:

Qualität, Umweltschutz und Arbeitssicherheit sind Führungsaufgaben. Vorbildliches Verhalten, Innovation und kontinuierliche Verbesserung sind die Voraussetzung für ein gelebtes Managementsystem. Wir verpflichten uns zur Einhaltung der relevanten, geltenden rechtlichen und sonstigen Verpflichtungen. Dies sind wichtige Bausteine auf dem Weg zur Erreichung des Ziels von "Null-Fehlern".

Ressourcen:

Die Ressourcen für Rohstoffe & Energie werden durch den Einsatz effizienter Technologie geschont und die Entstehung von Produkt- und Prozessrückständen reduziert. Jeder einzelne trägt durch sein persönliches Verhalten zur Energie- und Ressourcenschonung bei. Ökologie & Ökonomie sind keine Gegensätze, sondern unverzichtbarer Teil eines Ganzen.

Mitarbeiter (m/w/d) und Gesundheitsschutz:

Wir achten das Individuum und gehen partnerschaftlich und ehrlich miteinander um. Wir fördern unsere Mitarbeiter/-innen in ihren persönlichen Stärken und unterstützen die berufliche Weiterbildung aktiv. Die Förderung der Gesundheit durch Präventivmaßnahmen und der Schutz der Gesundheit durch Maßnahmenpläne dienen der Gesunderhaltung und Leistungsfähigkeit unserer Mitarbeiter (m/w/d).

Lieferanten:

Im Rahmen der Lieferantenauswahl beschaffen wir, bei technischer und kaufmännischer Vergleichbarkeit, die Materialien und Dienstleistungen bevorzugt aus dem regionalen Umfeld. Von den Lieferanten & Dienstleistern wird ein vergleichbares Streben nach Qualität & Umweltschutz erwartet

Umweltauswirkungen:

Wir werden die Umweltauswirkungen nach Außen und im Arbeitsbereich kontinuierlich reduzieren. Die räumliche Lage unserer Unternehmen in Mitten der Natur und der Firmentradition folgend, wird der natürliche Lebensraum geschützt, um diesen für die Zukunft zu erhalten.

3 Umweltorganisation

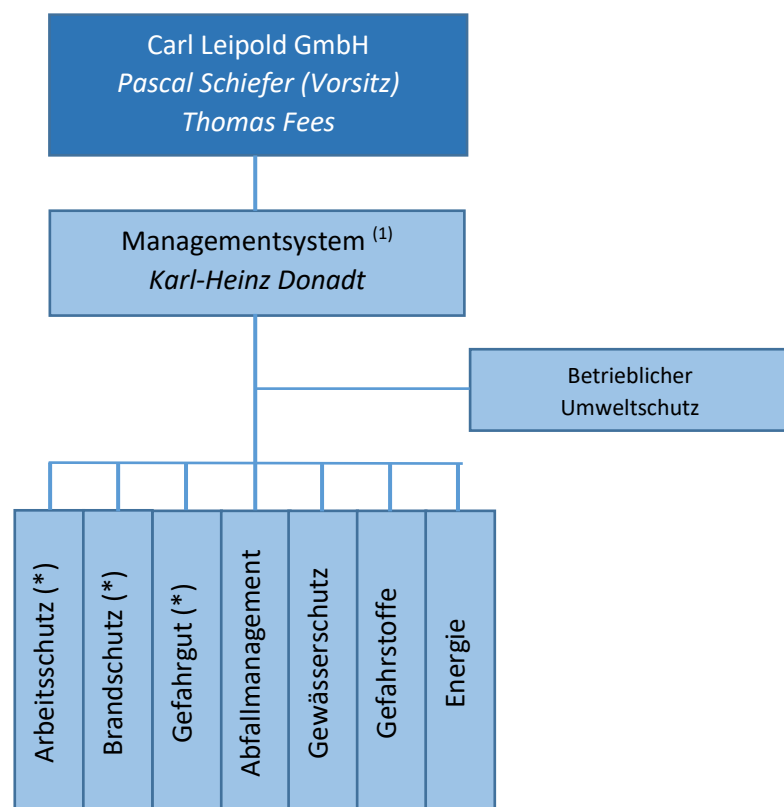
3.1 Umweltmanagementsystem

Das Umweltmanagementsystem ist Teil des integrierten Managementsystems.

Das Managementsystem orientiert sich an den Unternehmensprozessen und beinhaltet neben dem Umwelt- auch das Qualitätsmanagement sowie die Bereiche Arbeitssicherheit und Facility/Brandschutz. Das Managementsystem unterstützt durch regelmäßige Risiko- und Chancenanalysen den Prozess der kontinuierlichen Verbesserung im Umwelt- und Gesundheitsschutz sowie die Einhaltung der bezüglich des Umwelt- und Arbeitsschutzes geltenden Gesetze und sonstigen Verpflichtungen.

3.1.1 Organisation und Verantwortung

Die Aufbauorganisation des Managementsystems wird das Organigramm verbindlich festgeschrieben. Dabei zeichnet sich das Unternehmen durch flache Hierarchien und eine direkte Kommunikation aus.



(*) Gesetzlich bestellte Beauftragte

⁽¹⁾ Managementbeauftragter Qualität - Umwelt – Energie (QMB, UMB, EMB)

Abbildung 1: Organigramm mit Darstellung der Umweltschutzorganisation

Die Gesamtverantwortung liegt bei der Geschäftsleitung.

Bei der Umsetzung des Managementsystems und der relevanten Rechtsvorschriften wird die Geschäftsleitung durch den Managementbeauftragten für Qualität – Umwelt - Energie unterstützt. Er koordiniert und überwacht die Anwendung und Weiterentwicklung des Managementsystems und berichtet regelmäßig und direkt dem Vorsitzenden der Geschäftsleitung. Er ist befugt Abstellmaßnahmen aus Audits oder Kundenbeschwerden zu empfehlen, selbst einzuleiten oder zu verfügen und deren Umsetzung zu überprüfen.

Die Belange des Umwelt-, Arbeits- und Gesundheitsschutzes werden durch die beauftragten Mitarbeiter wahrgenommen. Die Beauftragten - sowohl gesetzlich gefordert als auch freiwillig bestellte - unterstützen die Geschäftsleitung und alle Verantwortlichen in ihren Fragen aus den jeweiligen Fachbereichen. Die Beauftragten sind unabhängig in ihrer fachlichen Handlungsweise und berichten dem "Managementbeauftragten Qualität - Umwelt - Energie" oder direkt der Geschäftsführung.

Die benannten Abteilungs- und Prozessverantwortlichen sind für ihren Bereich weisungsbefugt. Sie handeln vorbildlich und rechtskonform, informieren und schulen ihre Mitarbeiter und treiben den kontinuierlichen Verbesserungsprozess aktiv. Sie veranlassen und überwachen Maßnahmen zur Weiterentwicklung des Managementsystems und dessen Ziele.

3.1.2 Transparenz durch Kommunikation

Umwelt- und Arbeitsschutz sowie die Qualitätssicherung sind Aufgaben für alle Mitarbeiter. Dies erfordert eine offene Kommunikation zwischen allen Beteiligten, die wir durch Gespräche, Unterweisungen und Schulungen sowie individuelle Förderung kontinuierlich begleiten.

Schulungen und Unterweisungen werden durch einen Schulungsplan koordiniert und durch die verantwortlichen Führungskräfte dokumentiert. Dabei achten wir auf die Einbindung von Fremdfirmen. Die Ausbildung bzw. Einarbeitung neuer Mitarbeiter ist uns besonders wichtig.

Die Mitarbeiter/innen werden außerdem regelmäßig durch Aushänge an Informationstafeln über Umweltthemen und dem regelmäßig erscheinenden „WIR – Das Magazin für die Mitarbeiter/innen“ informiert.

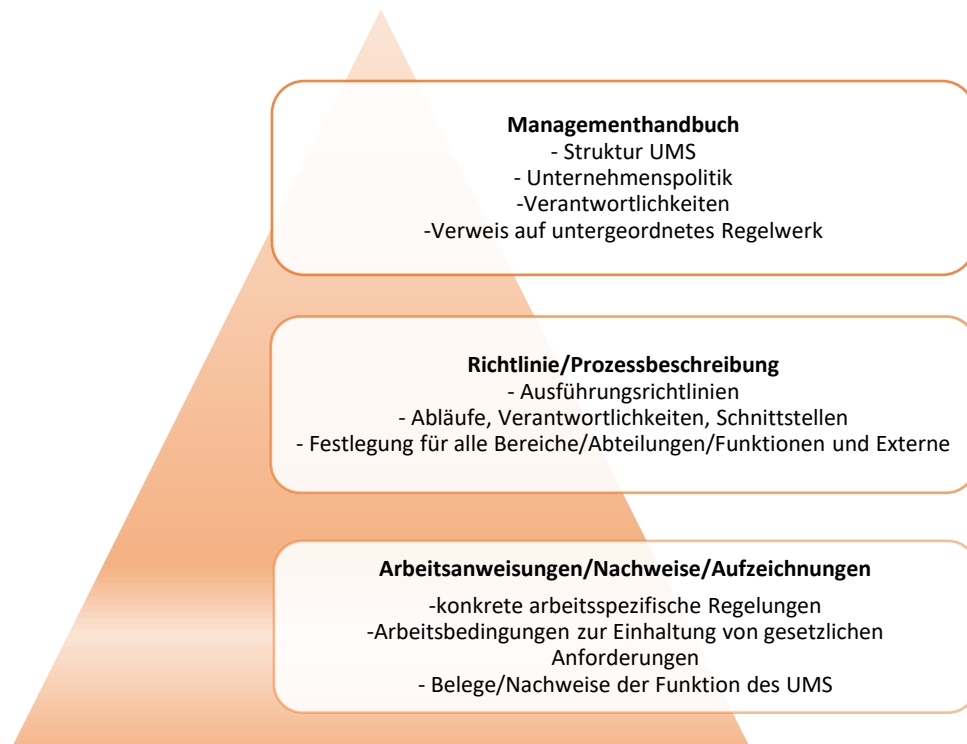
Durch Umwelterklärungen und Informationsveranstaltungen erhalten Mitarbeiter, Kunden, Nachbarn und Geschäftspartner Einblicke in die Umweltaktivitäten unseres Unternehmens.

Die Öffentlichkeit wird durch einen informativen Auftritt im Internet und Pflege der Kontakte durch Informationsveranstaltungen und Aushänge informiert.

3.1.3 Managementhandbuch Qualität – Umwelt - Energie

Das Managementhandbuch ist die oberste Regelungsebene und gleichzeitig ein Leitfaden für das gesamte Umweltmanagementsystem (UMS). Hier werden übergreifend alle betrieblichen Abläufe dokumentiert, sowie durch Arbeits- und Betriebsanweisungen ergänzt. Die Inhalte werden regelmäßig überprüft und an die Erfordernisse angepasst. Weiterhin werden Störungen (Personalausfall, Brandfälle etc.) mit negativen Umweltauswirkungen im Managementhandbuch berücksichtigt.

Die Einhaltung der Vorgaben und Anweisungen für die im Handbuch beschriebenen Prozesse sind für jeden Mitarbeiter verbindlich.



3.1.4 Umweltbetriebsprüfung

Zur Bewertung unserer umweltrelevanten Leistungen werden regelmäßig Umweltbetriebsprüfungen durchgeführt. Dabei wird die Einhaltung der Rechtsvorschriften und die Anforderungen der EMAS, sowie der DIN EN ISO 14001 überprüft und bewertet, ob das Umweltmanagementsystem geeignet ist, die Umwelleitlinien unseres Unternehmens wirksam umzusetzen. Eine Umweltbetriebsprüfung wird einmal je dreijährigem Umweltbetriebsprüfungszyklus durchgeführt. Dies geschieht auf der Grundlage eines 3-Jahresauditplans und erfolgt anhand von Interviews, Dokumentenprüfungen und Begehungen.

3.2 Rechtliche Grundlagen

Die Einhaltung und regelmäßige Überprüfung der rechtlichen und sonstigen Verpflichtungen, sowohl aus den aktuellen Umweltschutzbestimmungen als auch aus den anlagenbezogenen Bestimmungen von Genehmigungen, ist eine Führungsaufgabe. Bauliche oder anlagentechnische Veränderungen werden auf ihre Konformität überprüft.

Die Gebäude und Anlagen unterliegen den rechtlichen Bereichen wie Baurecht, Wasserrecht, Bundesimmissionsschutzgesetz (42. BImSchV, 1. BImSchV, 31. BImSchV), Gewerberecht, Chemikalienrecht, Gefahrgutrecht, Energierecht und Arbeitsschutz.

Zur Einhaltung der Rechtssicherheit und besseren Nachverfolgung von Maßnahmen, die aus rechtlichen Vorschriften resultieren, wird das Rechtsinformationssystem „CertLex“ eingesetzt.

Durch dieses zertifizierte Informationssystem werden unsere Führungskräfte, Beauftragten und Verantwortlichen unmittelbar über relevante und umweltrechtliche Änderungen informiert und die am Standort relevanten Vorschriften werden aktualisiert vorgehalten. Der resultierende Handlungsbedarf wird verknüpft mit der betreffenden Rechtsgrundlage ermittelt und dokumentiert. Erforderliche Maßnahmen werden getroffen, bearbeitet und umgesetzt.

Mit Hilfe von „CertLex“ stehen dem Unternehmen für den Standort alle erforderlichen Informationen zu relevanten, gesetzlichen Regelungen durch einen Online-Zugriff jederzeit zur Verfügung.

3.3 Genehmigungen

Alle vorhandenen Genehmigungen sind erfasst und daraus vorhandene Genehmigungsaufgaben und Nebenbestimmungen sind bekannt und werden überwacht. Es erfolgen regelmäßige Kontrollen im Rahmen der Überwachung durch die beauftragten Fachfunktionen, sowie durch interne und externe Audits. Die daraus resultierenden Ergebnisse werden regelmäßig im obersten Führungskreis bewertet.

3.4 Umweltunfälle

Im Jahr 2023 gab es keine Unfälle mit Umweltbelastungen.

4 Produktion und Produkte

Wir zählen weltweit zu den führenden Herstellern von Präzisionsteilen für die Branchen Mobility, Connectivity, Industrial Application und Aerospace. Das Portfolio umfasst u. a. Präzisionsteile für Kraftstoffführungen, Sensoren, Steuergeräte, Schweißdüsen und Befestigungselemente.

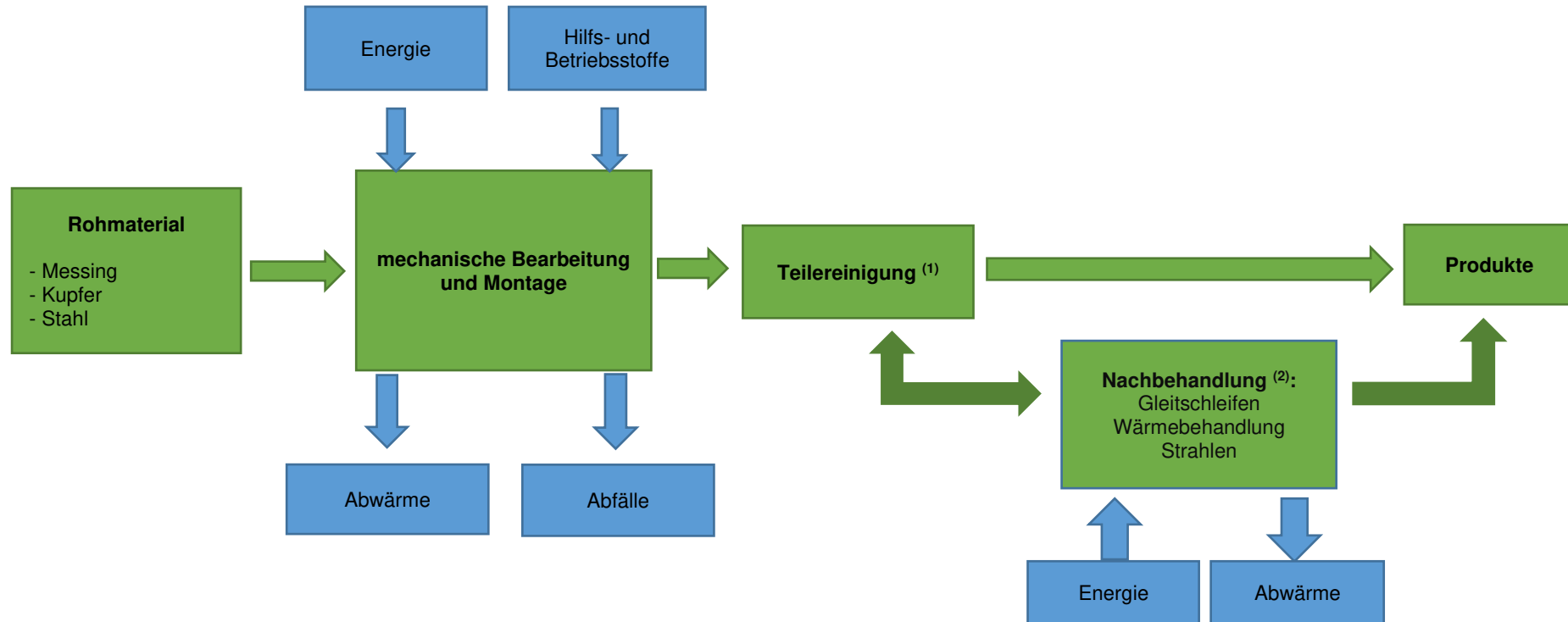
Die Teilefertigung erfolgt auf der Basis mechanischer Bearbeitung mit einem obligatorischen, im geschlossenen System stattfindenden, Reinigungsprozess. Ein unterschiedlicher Anteil produzierter Teile werden internen Nachbehandlungsprozessen, wie Warmbehandlung, strahlen oder Gleitschleifen zugeführt.

Die Carl Leipold GmbH produziert mit einer großen Bandbreite von Maschinentypen entsprechend den Anforderungen, der Losgröße und der Wirtschaftlichkeit. Hierbei wird auf komplexe CNC/Computerized Numerical Control, als auch auf kurvengesteuerte Typen (Einspindler, Mehrspindler oder hoch produktive Rundtaktmaschinen) zurückgegriffen.

Durch den eigenen Werkzeug- und Maschinenbau können außergewöhnliche Sonderbauformen wirtschaftlich gefertigt werden. Ergänzend stehen Maschinen und Anlagen zur weiteren Bearbeitung, wie z. B. Schleifen, Entgraten, Montieren und automatischen Teileprüfung zur Verfügung.

Die umweltrelevanten Auswirkungen der Produktion und die darin verwendeten Hilfs- und Betriebsstoffe werden einer jährlichen Erfassung und Bewertung unterzogen. Dazu werden die relevanten Verbräuche am Standort erfasst und die Effizienz bewertet. Als Vergleichsgrundlage dient der Nettomaterialeinsatz der Leipold Produkte.

4.1 Materialfluss der Präzisionsteilefertigung in der Leipold Gruppe



(1) im geschlossenen Verfahren

(2) Produkte gehen teilweise in die Nachbehandlung, aber auch zurück zur Teilereinigung (z. B. nach dem Strahlen wird nochmal gewaschen)

5 Umweltaspekte und Umweltauswirkungen

Es werden für alle wesentlichen Prozesse und Tätigkeiten die Umweltaspekte ermittelt. Dabei ist zwischen direkten und indirekten Umweltaspekten zu differenzieren.

Bei direkten Umweltaspekten handelt es sich um Einwirkungen, welche wir selbst beeinflussen und kontrollieren kann, wie z. B. durch unser Unternehmen verursachte Emissionen in Wasser, Luft und Böden. Dazu zählen auch die Mengen des erzeugten Abfalls, der verursachte Energieverbrauch und der zugehörige Ressourcenverbrauch. Anhand von aktuellen Verbrauchsdaten und Kennzahlen können wir objektiv den aktuellen Stand der direkten Umweltleistungen wiedergeben. Somit unterliegen diese der direkten Einflussnahme und können gezielt gesteuert werden.

Unsere Tätigkeiten und Dienstleistungen können aber auch zu Umweltauswirkungen führen, die wir als Unternehmen nicht in vollem Umfang kontrollieren und beeinflussen können. Hierbei handelt es sich um die indirekten Umweltauswirkungen, wie z. B. Transport und Verkehr, welche nur zum Teil beeinflusst werden können.

Die Bewertung der Umweltaspekte und deren Umweltauswirkungen folgt entlang den von uns zu verantwortenden Phasen des Produktlebenszyklus. Dies beginnt bei der Beschaffung von Halbzeugen und Dienstleistungen, der Herstellung unserer Produkte bis zum Transport zum Kunden.

Es wird grundsätzlich in folgende Kriterien unterschieden:

Relevanz (R):	1 = gering in Menge oder Schädigungspotenzial 2 = mittel in Menge oder Schädigungspotenzial 3 = hoch in Menge oder Schädigungspotenzial
Bedeutung (B):	1 = kein Verbesserungspotenzial / aktueller Stand der Technik 2 = Verbesserungspotenzial sehr gering / Anlagenstand kaum änderbar 3 = Verbesserungspotenzial vorhanden / Wirtschaftlichkeit ist zu bewerten 4 = Handlungsbedarf / Rechtssicherheit gefährdet, Gefahrensituation möglich

Die relevanten Umweltaspekte werden nachfolgend aufgeführt.

6 Die Entwicklung des Umweltschutzes

Die Teilnahme am Umwelt-Audit-Verfahren setzt eine jahrelange ökologische Entwicklung konsequent fort. Die wichtigsten Maßnahmen im Umweltschutz sind hierbei im Überblick dargestellt:

- ca. 1954 Nutzung der Wasserkraft zur Stromerzeugung
 Verbesserte Späneaufbereitung mit Zentrifugen
 Umsetzung von Maßnahmen Gewässerschutz (Auffangwannen,
 Sanierung von Hallenböden)
- 2003 Einführung DIN EN ISO 9001
 Einführung ISO/TS 16949 (außer Bünde, USA)
 Einführung DIN EN ISO 14001 (außer USA)
- 2005 Ölaufbereitungsanlagen im Werk Wolfach
- 2010 Einhausung und Überholung weiterer Variomatic-Maschinen im Werk Dransfeld
 Erneuerung der Deckenluftheizer im Werk Dransfeld
 Weitere Überholung der Schaltschränke von Heizungen und Lüftungen
 (manipulationsfrei) im Werk Dransfeld
 Ermittlung wesentlicher Verbraucher betreffend Heizung und Lüftung, zur weiteren
 Festlegung von Einsparmaßnahmen im Werk Dransfeld
- 2012 Einbau der Wärmerückgewinnung (WRG) aus der Druckluftherzeugung
 (Werk Dransfeld)
 Installation neuer Heizdeckenlüfter in allen Hallenbereichen im Werk Dransfeld
 Ersatz eines Heizkessels durch einen Energiesparkessel im Werk Dransfeld
 Anschluss des Bürogebäudes an die Hallenheizung im Werk Dransfeld
 Teilsanierung von Außenfenstern im Bereich Endfertigung am Werk Wolfach
- 2013 Modernisierung und Standortverlagerung der Wasserkraftanlage am Stammwerk
 Wolfach
 Einbau einer effizienten Hallenbelüftung mit Kühlung der Zuluft nach dem
 adiabatischen Prinzip
- 2014 Vollständiger Verzicht auf halogenierte Lösemittel (CKW) bei der Teilereinigung am
 Standort Wolfach
 Installation einer Photovoltaikanlage auf dem Turbinenhaus der modernisierten
 Wasserkraftanlage am Standort Wolfach
- 2017 Austausch der Druckluftkompressoren inkl. Wärmerückgewinnung am Standort
 Dransfeld
- 2019 Vollständiger Verzicht auf halogenierte Lösemittel (CKW) bei der Teilereinigung am
 Standort Dransfeld. Verbesserte Technologie ergibt eine jährliche Energieeinsparung
 von ca. 50.000 kWh.

- 2021 Errichtung einer nach dem aktuellen Stand der Technik und AwSV gerechten Lagerfläche für wassergefährdende Stoffe und Metallspäne.
- 2022 Produktionsbereich am Standort Wolfach auf LED-Beleuchtung umgerüstet.
- 2023 Modernisierung der zentralen Druckluftversorgung mit Kompressoren neuester Technik

Aufgrund unternehmerischer Umstrukturierungen werden mit dem Jahr 2023 ausschließlich die Umweltrelevanten Aktivitäten der Carl Leipold GmbH, Schiltacher Straße 5, 77709 Wolfach dargestellt.

7 Standortbezogene Umweltbetrachtung

7.1 Geografische Lage



Abbildung 2: Werksgelände Standort Wolfach. Google Maps (Quelle)

7.1.1 Standortdaten

Unser Standort in Wolfach befindet sich in einem ausgewiesenen Mischgebiet im Nordosten der Gemeinde Wolfach mit direktem Anschluss an die Bundesstraße 294, die aus dem Kinzigtal direkt zur A5 und zur französischen Grenze führt. Begrenzt wird das Werksgelände zum einen durch die Ortsstraße (L96) im Norden mit ca. 50 m Abstand zur angrenzenden Wohnbebauung, östlich grenzt eine Sportstätte und westlich wird das Werksgelände vom naheliegenden Wald begrenzt. Südlich grenzen die Kinzig und der nahegelegene Wald.

Die Gesamtfläche in Wolfach umfasst eine Fläche von ca. 22.000 m², wovon rund 12.400 m² bebaut sind und aus einer Produktionsstätte und einem Verwaltungsgebäude bestehen. Am Standort sind 200 Mitarbeiter beschäftigt.

7.1.2 Betriebsspezifische Umweltleistungen

A.1.1 Investitionsentscheidungen für den Umweltschutz

Neben der durchgeführten Modernisierung der Wasserkraftanlage planen wir eine Erweiterung bzw. eine Neuerung der Produktionsräume. Hierbei soll primär der Energiebedarf auf ein Minimum reduziert und die neuen Produktionsräume möglichst energieeffizient ausgestattet werden. Der Neubau soll mit einer modernisierten Abluftanlage versehen werden.

Zusätzlich planen wir den Austausch der Betonböden gegen Kunstharzböden. Sanierungsarbeiten der internen Infrastruktur sollen zu einer Verbesserung der Logistik und einer verbesserten Aufbereitung der Bearbeitungsspäne führen. Mit dem Abschluss der Planung und der Erteilung der erforderlichen baurechtlichen Genehmigungen kann mit der Sanierung und dem Neubau der Produktionsräume begonnen werden.

Zur Verbesserung des allgemeinen Boden- und Gewässerschutzes wurde eine nach dem aktuellen Stand der Technik ausgestatteten Fläche zur Lagerung und Handhabung von wassergefährdenden Stoffen und Metallspänen erbaut.

A.1.2 Unterstützung von Umweltgruppen und Aktionen zur Förderung des Dialoges mit interessierten Kreisen

Die Leipold Gruppe hat unterstützend zu der Modernisierung der Wasserkraftanlage, verschiedene umweltrelevante Förderungsmaßnahmen am Standort Wolfach vorgenommen.

Im Rahmen der Modernisierung der Wasserkraftanlage wurde eine Fischtreppe in das Fließgewässer eingebaut. Diese ermöglicht es, Fischen und Kleintieren, bei der Überwindung von baulichen Hindernissen, zu helfen.

Wir führen mit unseren Nachbarn, der Behörde sowie der interessierten Öffentlichkeit einen offenen Dialog. Wir informieren aktiv mit Hilfe von Schautafeln und Informationsveranstaltungen über die Leistungen im Umweltschutz.



Abbildung 3 Wasserpfad

A.1.3 Förderung von alternativen Antrieben bei Firmenfahrzeugen

Wir unterstützen alternative Antriebskonzepte bei der Neubeschaffung von Firmenfahrzeugen. So wurden schon einzelne Fahrzeuge auf Hybridantriebe umgestellt, weitere sind in Bestellung. Insbesondere in den täglichen Kurzstrecken kann eine hohe Klimaneutralität geschaffen werden. Zum weiteren Konzept werden noch E-Ladesäulen installiert, die wiederum von der vorhandenen Wasserkraftturbine gespeist werden sollen.

7.1.3 Umweltaspekte und Umweltauswirkungen

Die folgende Tabelle zeigt die wesentlichen Umweltaspekte sowie deren Umweltauswirkungen. Als wesentlich gelten alle Umweltaspekte ab einer Relevanz (R) größer 2 oder ab einer Bedeutung (B) von 3.

Tätigkeit Umweltaspekt	Umweltauswirkung	R	B	Begründung
Mechanische Bearbeitung Stromverbrauch	Ressourcenverbrauch Schadstoffemissionen (CO ₂ Treibhausgas)	3	2	Hohe Anzahl an Einzelverbraucher mit begrenztem Einfluss
Mechanische Bearbeitung Verbrauch von NE-Metallen, Stählen	Ressourcenverbrauch Abfallentsorgung	3	2	Hohe Anzahl an Einzelverbraucher mit begrenztem Einfluss
Mechanische Bearbeitung Verbrauch, Verwendung von Schneidölen	Ressourcenverbrauch Boden- oder Wasserschädigung	2	3	Hohe Anzahl von Einzelverwendern ergibt ein hohes Gesamtpotenzial
Teileentfettung Stromverbrauch Lösemittelverbrauch	Ressourcenverbrauch Schadstoffemissionen (CO ₂ Treibhausgas)	3	2	Einzelverbraucher mit deutlichem Anteil am Gesamtverbrauch
Druckluftkompressoren Stromverbrauch	Ressourcenverbrauch Schadstoffemissionen (CO ₂ Treibhausgas)	3	3	Einzelverbraucher mit deutlichem Anteil am Gesamtverbrauch
Lüftung/Kälteanlagen Stromverbrauch	Ressourcenverbrauch Schadstoffemissionen (CO ₂ Treibhausgas)	3	3	Einzelverbraucher mit deutlichem Anteil am Gesamtverbrauch
Gebäude Stromverbrauch	Ressourcenverbrauch Schadstoffemissionen (CO ₂ Treibhausgas)	2	3	Hohe Anzahl an Kleinverbraucher, ergibt in Summe ein deutliches Potenzial
Gebäude Wärmeverbrauch	Ressourcenverbrauch Schadstoffemissionen (CO ₂ Treibhausgas)	2	3	Einzelverbraucher mit deutlichem Anteil am Gesamtverbrauch

7.1.4 Umweltkennzahlen

Im Folgenden werden die wichtigsten Umweltdaten und Umweltkennzahlen erläutert und mit den Werten der Vorjahre verglichen.

Das Controlling-Instrument zum Aufzeigen der Entwicklung der Umweltleistung ist das spezifische Umweltkennzahlensystem. Darin sind die wesentlichen, messbaren Umweltaspekte als relative Größe in Bezug auf die erbrachte Leistung dargestellt.

Durch eine jährliche Erfassung werden die Entwicklung und die Veränderungen im Unternehmen beobachtet. Weiterhin werden Einsparpotentiale bzw. Handlungsbedarfe erkannt und umgesetzt. Zudem dienen die Umweltkennzahlen der Transparenz der Umweltschutzaktivitäten. Der Soll-Ist-Vergleich von Umweltkennzahlen gibt Auskunft darüber, ob und inwieweit gesetzte Ziele fristgerecht erreicht werden.

Im Folgenden werden der Verbrauch von Energie, Wasser und Prozesschemikalien über die vergangenen 3 Jahre aufgeführt. Konsequente Optimierungen an Anlagen und Prozessen erzielen ihren Beitrag in der Energieeinsparung.

Besonders die in der Produktion eingesetzten Öle weisen eine deutliche Umweltrelevanz bzw. Wassergefährdung auf. Alle gefährlichen Stoffe werden in einem Gefahrstoffkataster geführt und werden entsprechend ihrer Umweltrelevanz bewertet.

Nachfolgende Abbildung zeigt die Entwicklung der spezifischen Umweltkennzahlen im Vergleich zu den Vorjahren. Als Hauptbezugsgröße wird der Nettomaterialeinsatz zur Herstellung unserer Produkte verwendet. Zusätzlich werden Detailkennzahlen mit spezifischen Bezugsgrößen ermittelt.

<i>Bezugsgröße Netto- materialeinsatz</i>	<i>kg</i>	<i>1.136.566</i>	<i>1.025.995</i>	<i>834.488</i>
Kennzahl	Einheit	2021	2022	2023
Materialeinsatzquote	%	36,9%	35,1%	34,3
Energieeinsatz gesamt	kWh/kg	7,15	7,50	7,94
Elektr. Energieeinsatz	kWh/kg	6,31	6,88	7,24
Schneidöleinsatz	ml/kg	56	81	91
Kaltreinigereinsatz	ml/kg	1,7	0,9	2,3
Lösemitteleinsatz	g/kg	0,11	0,44	0,2
Prozesswassereinsatz	l/kg	2,09	2,49	2,59
Gefährlicher Abfall	g/kg	50,9	43,5	47,8
CO ₂ Emissionen	kg/kg	1,58	1,93	1,98

Abbildung 4: Übersicht der spezifischen Umweltkennzahlen

Die aktuellen Umweltkennzahlen werden infolge verschobener Produktionsschwerpunkte, einer veränderten Anlagenstrategie und den Schwankungen beim Heizbedarf beeinflusst. Der elektrische Energieeinsatz je kg Zerspanung ist steigend (+5,2%), aufgrund dessen, dass sich das Verhältnis NE-Metalle zu Edelstählen um 3% zu Ungunsten der NE-Metalle entwickelte und der Anteile an schwer zerspanbarem Titan sich um 32% erhöhte. Dadurch ist der Energiebedarf je Produktionsstunde erhöht. Dem wurde durch Einsparungen an elektrischer Energie durch die Modernisierung der Kompressoren entgegengewirkt. Im Bereich des Prozesswassers ist der 5-jährige Trend ansteigend, da die neuen Maschinen einen erhöhten Kühlbedarf zeigen und die Klimaveränderungen zu erhöhtem Kühlaufwand führen. Der zum Vorjahr erhöhte Schneidölverbrauch ist verursacht durch die erhöhte Entsorgung von nicht getrockneten Stahlspänen. Durch ein seit Jahren stetig verändertes Produktspektrum verändert sich die Auslastung der Entfettungsanlagen nicht direkt zur verarbeiteten Nettomaterialmenge. Der aktuelle Verbrauch spiegelt die Schwankungen und Veränderungen wider. Der Anteil gefährlicher Abfälle wird im Wesentlichen durch Emulsionen beeinflusst. Diese entstehen fast ausschließlich von Reinigungsprozessen der Maschinen und Infrastruktur. Dies dient der allgemeinen Sauberkeit und der Reduzierung von möglichen Rutschgefahren und daraus entstehenden Unfällen. Unsere CO₂ Emissionen pro kg Nettomaterialeinsatz hat sich leicht erhöht, da insgesamt der elektrische Energiebedarf je kg sich erhöht hat. Der absolute Ausstoß an CO₂ hat sich durch den erhöhten Anteil an regenerativen Energien um 302 to reduziert.

7.1.5 Energie

Der Energieverbrauch hängt im Wesentlichen von der Produktion, dem Bereich Lagerhaltung und dem Bereich Verwaltung ab. Die genutzten Energieträger sind Strom, Erdgas, Benzin und der Einsatz von Druckluft. Die Kraftstoffe mit einem Anteil von ca. 3% werden ausschließlich für die Firmenfahrzeuge genutzt. Heizöl wird am Standort nicht eingesetzt. Die Heizungsanlagen werden mit Hilfe von Erdgas betrieben.

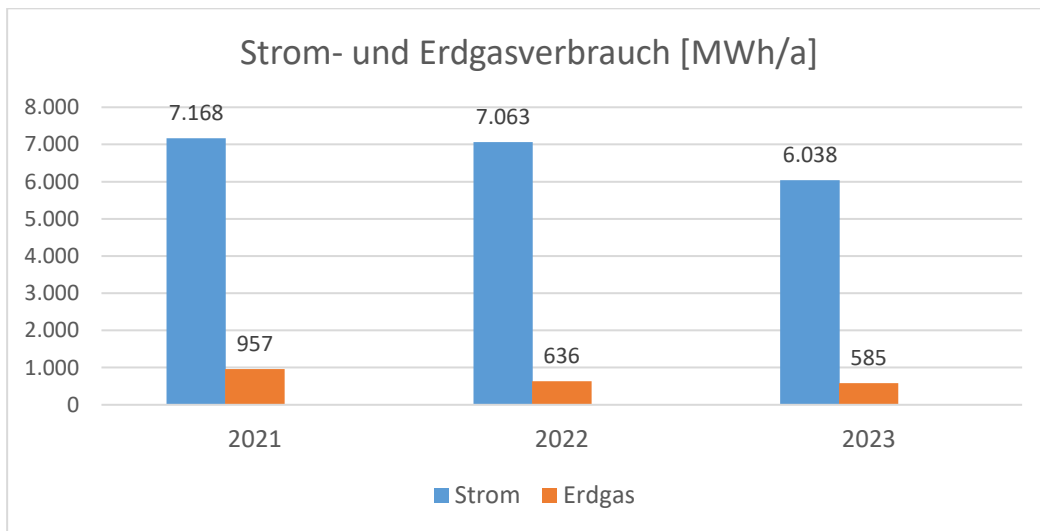


Abbildung 5: Jährlicher Strom- und Erdgasverbrauch in MWh pro Jahr

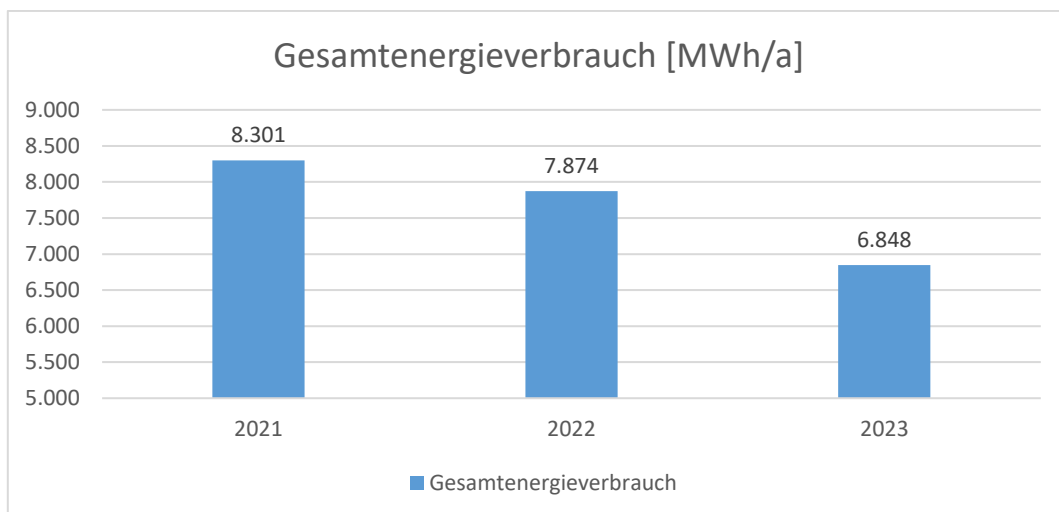


Abbildung 6: Jährlicher Gesamtenergieverbrauch inkl. Eigennutzung Strom und Kraftstoffe

Die wesentlichen elektrischen Verbraucher sind die Anlagen zur mechanischen Bearbeitung (Zerspanung) mit 59,13%, die Beleuchtung mit 3,82%, die Lüftungs- und Kälteanlagen mit 9,1%, die Teileentfettungsanlagen mit 6,34% und die Kompressoren mit 5,14%. Insbesondere der Anteil durch Beleuchtung konnte um über 34% gesenkt werden und der Anteil der Kompressoren reduzierte sich um ca. 7%. Die elektrische Energie wird aus dem öffentlichen Netz entnommen. Zusätzlich wird am Standort Strom mittels Wasserkraftturbinen erzeugt, welcher anteilig als Energie-Eigennutzung dient (s. Abb. 8). Der reduzierte Erdgaseinsatz ist klimatisch bedingt, aber auch durch Einsparmaßnahmen am Heizungsnetz entstanden.

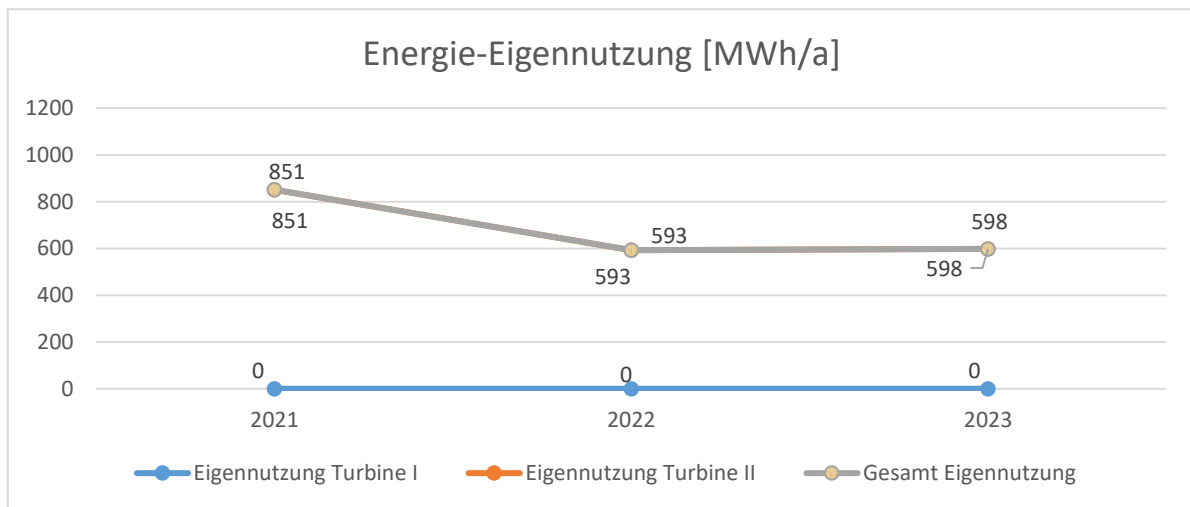


Abbildung 7: Nutzung der Eigenenergie

Der Eigennutzungsanteil an elektrischer Energie beträgt aktuell 7,5% am Gesamtverbrauch an elektrischer Energie. Derzeit kann die Turbine I nicht genutzt werden. Eine Wiederinbetriebnahme erfolgt nach Instandsetzung und Modernisierung. Die auftretenden Jahresschwankungen liegen in der eingeschränkten Nutzung der Wasserkraft bei Niedrigwasser.

Im Jahr 2023 lag der Anteil an erneuerbaren Energien insgesamt bei 62,2% (Vorjahr 56,5%), inkl. der eigengenutzten Energie aus der Wasserkraft. Im Jahr 2023 ist der Anteil um ca. 10% gestiegen, da sich der Anteil an erneuerbaren Energien beim Energieversorger weiter gesteigert wurde.

7.1.6 Abfallwirtschaft

Bei der Abfallwirtschaft wird dem Grundsatz: „Vermeiden, Wiederverwenden, Vermindern, Verwerten vor Beseitigung“ ein hoher Stellenwert eingeräumt.

Die meisten Abfälle fallen im Zusammenhang mit der Produktionstätigkeit in Form von Spänen an. Ein geringerer Teil an Abfall entsteht dagegen in der Verwaltung und den sanitären Anlagen. Die entstehenden Abfälle werden in einem Kataster erfasst und nach Abfallarten und Entsorgungswegen gelistet und zusammengefasst.

Um zusätzliche Abfälle zu reduzieren, werden u. a. den Mitarbeitern Informationen und Schulungen angeboten, abfallrelevante Maßnahmen aus dem betrieblichen Vorschlagswesen umzusetzen, organisatorische und technische Maßnahmen zu Produktionsprozessen durchzuführen und auf eine kontinuierliche Reduzierung von Qualitätsfehlern zu achten.

Aufgrund unterschiedlicher Produktionsbereiche ergibt sich bei uns ein breites Spektrum an Abfällen. In der Fertigungssparte überwiegen Schrotte und Späne. Gefährliche Abfälle fallen hauptsächlich in der Produktion an, z. B. Emulsion aus der Gebäude- und Anlagenreinigung. Nicht gefährliche Abfälle, wie Hausmüll, Kartonagen und Folien etc. entstehen charakteristisch, z. B. in der Logistik.

In den vergangenen Jahren haben wir einen Anteil von über 99% der entstandenen Abfälle wiederverwertet. Die Getrennsammelquote gemäß GewAbfV beträgt 99,5% für das Jahr 2023.

Abfallart	Abfallmenge (t)		
	2021	2022	2023
NE-Metalle	1.645	1.349	997
Stahl	651	549	600
Kartonagen, Altpapier	6,1	5,7	6,9
Kunststoffe	25,0	25,8	24,2
Haus- und Industriemüll	7,03	5,1	6,4
Altholz	18,3	10,9	14,6
Summe nicht gefährlicher Abfälle	2.352,4	1.945,5	1.649,1
Emulsion	26,5	22	20,3
Metallschleifschlamm	1,7	0,8	1,2
Chlorierte Masch.-/Getriebeöle	-	-	-
Nichtchlorierte Öle	15,0	8,2	7,3
Andere Emulsionen, Waschmittel	3,7	3,2	2,4
Lösemittel/Lösemittelgemisch	4,6	7,1	4,6
Ölhaltige Betriebsmittel	2,4	1,7	1,9
Ölhaltiger Metallschleifschlamm	1,2	0,7	0,6
Summe gefährlicher Abfälle	55,1	43,7	38,3

Abbildung 8: Wesentliche Abfallarten

Die jährlichen Schwankungen in den einzelnen Abfallarten entstehen im Wesentlichen durch die Schwankungen der Produktion und durch die Veränderungen im Produktmix der hergestellten Teile. Der seit 2015 regelmäßig entstehende ölhaltiger Metallschleifschlamm entsteht bei der Schleifbearbeitung von Metallteilen unter Verwendung von Kühlöl. Aufgrund von Verschiebungen an verarbeiteten Materialien mussten Überschüsse von ca. 7,3 t an Kühlöl mangels Lagerkapazitäten entsorgt werden. Im langfristigen Trend sinkt die absolute Menge an gefährlichem Abfall.

7.1.7 Wasser

Am Standort Wolfach werden der Wasserbedarf sowie sämtliche Sanitärbereiche durch die Versorgung aus dem öffentlichen Verteilernetz mit Frischwasser versorgt. Weiterhin wird das Frischwasser, insbesondere für den Kühlturbetrieb, als Prozesswasser genutzt. Die Anforderungen gemäß 42. BImSchV sind mit der Bestellung einer Hygienefachkraft und der Durchführung regelmäßiger Messungen erfüllt, bestätigt durch SGS-Prüfbericht UOF-24-0069855/02-1.

Entnahmeart	2021	2022	2023
Wasserbezug Prozesse	2375	2.551	2.160
Wasserbezug Sanitär	1283	1.441	1.440
Wasserverbrauch gesamt	3658	3.991	3.600

Abbildung 9: Wasserverbrauch in m³ pro Jahr

Der langfristige 5-jährige Anstieg des Wasserverbrauchs beim Wasserbezug Prozesse ist durch die erhöhten Kühlleistungen der neueren und leistungsfähigeren Maschinen zu begründen. Der übrige Wasserverbrauch verändert sich durch Mitarbeiterzahl und Anwesenheiten. Die anfallenden Abwässer werden in das öffentliche Abwassernetz eingeleitet (Indirekteinleitung).

7.1.8 Emissionen Treibhausgase (CO₂)

Um eine unnötige Umweltbelastung zu vermeiden, setzen wir auf die Reduzierung von umweltschädlichen Emissionen und Luftschadstoffen. Die verursachten Emissionen durch den notwendigen Verbrauch von Gas/Strom möchten wir auf ein Minimum reduzieren. Entstehende Lärmemissionen können für die Nachbarschaft als unbedeutend eingestuft werden, da seit Jahren keine Beschwerden vorliegen.

Die Carl Leipold GmbH betreibt am Standort keine Anlagen, die nach dem Bundesimmissionschutzgesetz genehmigungspflichtig (4 BImSchV) sind. Im Jahr 2023 entstanden 105 kg diffuse Emissionen durch die Reinigungsanlagen gem. 31. BImSchV.

Unsere aus dem Scope 1 und Scope 2 ermittelten CO₂-Emissionen erfolgen zum größten Teil aus der Erdgasverbrennung sowie aus der Stromerzeugung. Eine CO₂-Reduzierung wird durch die eigene Stromerzeugung mit Hilfe der Wasserkraftturbinen erreicht.

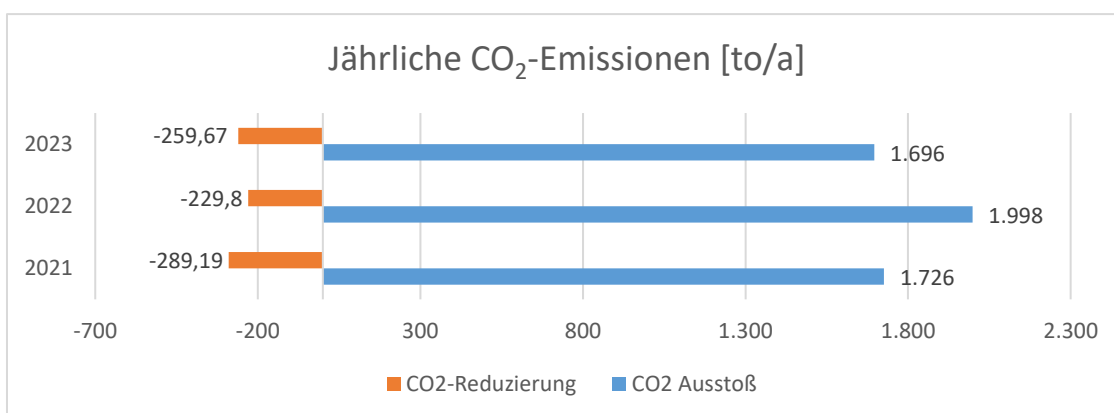


Abbildung 10: Jährliche Gesamtemissionen von CO₂ in Tonnen pro Jahr

Weitere Emissionen (z. B. CH₄, N₂O, SF₆) treten nicht auf.

8 Das Umweltprogramm

Im Einklang mit der Umweltpolitik setzen wir uns regelmäßig Umweltziele, die auf eine kontinuierliche Verbesserung des Umweltschutzes hinwirken sollen. Zur Erreichung dieser Ziele werden diese in terminierten Umweltprogrammen konkretisiert, verfolgt und bewertet.

Umweltprogramm 2023				
Umweltaspekt	Umweltziel / Maßnahme	Verantwortlich (Werk)	Termin	Status
Stromverbrauch	Zur Reduzierung des Stromverbrauchs von ca. 50.000 kWh werden neue, effizientere Kompressoren zur Druckluftherzeugung installiert.	Techn. Dienste	12/2024	Umgesetzt Jährliche Einsparung von 79.006 kWh
	Zur Reduzierung des Stromverbrauchs werden ältere E-Motoren gegen neue Generation (IEC3, IEC4) ausgetauscht. Dabei sind die 20 ältesten Motoren mit langen Laufzeiten auszuwählen.	Techn. Dienste Elektro	12/2024 (*)	Technische Prüfung erfolgt, mögliche Motoren wurden identifiziert, weitere Umsetzung in 2025
	Umbau der Trafo und Niederspannungsverteilung mit dem Ziel ca. 3% Verluste einzusparen (ca. 195.000 kWh)	Techn. Dienste	12/2024 (*)	In Planung
Emissionen	Zur allgemeinen, unspezifizierten Reduzierung von CO ₂ werden Ladesäulen für E-Fahrzeuge und Hybridfahrzeuge installiert. Die elektrische Energie wird dabei aus 100% regenerativer Quelle gewonnen (Wasserkraftturbine Werk 2).	Techn. Dienste Elektro	12/2024	Installation in 2023 verschoben auf 2024
Kühlölverbrauch	Zur allgemeinen Reduzierung der Verschleppung von Kühlölen durch die Metallspäne wird die Aufbereitung der Stahlspäne modernisiert (geschätzte Einsparung > 5.000 l pro Jahr)	Produktionsleitung	12/2024 (*)	Testphase mit Anlagenbetreiber

(*) Aufgrund der wirtschaftlichen Einflüsse im Jahr 2022/2023 konnten die wirtschaftlichen Ziele nicht erreicht werden, daher wurde die Umsetzung der Ziele verschoben.

Umweltprogramm 2024/2025				
Umweltaspekt	Umweltziel / Maßnahme	Verantwortlich (Werk)	Termin	Status
Stromverbrauch	Zur Reduzierung des Stromverbrauchs werden ältere E-Motoren gegen neue Generation (IEC3, IEC4) ausgetauscht. Dabei sind die 20 ältesten Motoren mit langen Laufzeiten auszuwählen.	Techn. Dienste Elektro	12/2025	Schrittweiser Austausch
	Umbau der Trafo und Niederspannungsverteilung mit dem Ziel ca. 3% Verluste einzusparen (ca. 195.000 kWh)	Techn. Dienste	12/2026	In Planung
Emissionen	Zur allgemeinen, un spezifizierten Reduzierung von CO ₂ werden Ladesäulen für E-Fahrzeuge und Hybridfahrzeuge installiert. Die elektrische Energie wird dabei aus 100% regenerativer Quelle gewonnen (Wasserkraftturbine Werk 2).	Techn. Dienste Elektro	12/2024	Installation in 2024
	Zur Reduzierung von CO ₂ wird die Turbine „Am Mühlengrün“ durch den Neubau eines Turbinenhauses und der Überholung der bestehenden Turbine wieder in Betrieb genommen.	Geschäftsführung	12/2026	Bauantrag gestellt
Kühlölverbrauch	Zur allgemeinen Reduzierung der Verschleppung von Kühlölen durch die Metallspäne wird die Aufbereitung der Stahlspäne modernisiert (geschätzte Einsparung > 5.000 l pro Jahr)	Produktionsleitung	12/2025	Nach Abschluss der Testphase folgt die Umsetzung
Notfallvorsorge	Zur allgemeinen Verbesserung der Notfallvorsorge wird ein Brandmeldesystem installiert.	Geschäftsführung	12/2025	Vergabe erfolgt, Umsetzung ab 12/24

9 Termin der nächsten Umwelterklärung

In der jährlichen Umwelterklärung werden die „Umweltzahlen und die Umsetzung des Umweltprogramms“ aktualisiert und der Öffentlichkeit zur Verfügung gestellt.

Informationen über bedeutsame Maßnahmen und Investitionen werden in der aktuellen Umwelterklärung bekannt gegeben.

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung werden wir im Jahr 2025 vorlegen.

10 Schlusswort

Mit den Ausführungen dieser aktualisierten Umwelterklärung belegen wir, die Carl Leipold GmbH, dass wir bei unseren Bemühungen zur stetigen Verbesserung der Umweltleistung auf einem kontinuierlichen Weg sind. Wir wollen uns den ökologischen Herausforderungen auch in den nächsten Jahren mit dem gleichen Engagement widmen.

Der genannte Ansprechpartner steht für Fragen und Anregungen gerne zur Verfügung.

Karl-Heinz Donadt
Umweltmanagementbeauftragter
Tel.: +49 (0) 7834/8395-0
E-Mail: managementbeauftragter@leipold.com

Internet: www.leipold.com
Unternehmenspolitik: <https://www.leipold.com/unternehmen/unternehmenspolitik>

11 Gültigkeitserklärung

Der Unterzeichnende, Dr. Ralf Rieken, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0034, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 25 Herstellung von Metallerzeugnissen, bestätigt, begutachtet und validiert zu haben, ob die Standorte, wie in der Umwelterklärung der

Carl Leipold GmbH, Schiltacher Straße 5, 77709 Wolfach

angegeben (Registrierungsnummer DE-126-00105), alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 vom 25. November 2009, über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung und der Verordnung (EU) 2017/1505 und (EU) 2018/2026 erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 und der Verordnung (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 durchgeführt wurden. Das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen und die Daten und Angaben der Umwelterklärung der Standorte ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Standorte innerhalb der in der Umwelterklärung angegebenen Bereiche 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 und der Verordnung (EU) 2017/1505 und (EU) 2018/2026 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Göttingen, 31.10.2024

Ort, Datum

Umweltgutachter Dr. Ralf Rieken