

**STÖGER AUTOMATION GmbH**

# Umwelterklärung 2023

**Datenbasis 2022**

**„Unsere Probleme von heute sind die Versäumnisse von gestern.“ N.**

Der verantwortungsvolle Umgang mit Umwelt und Ressourcen gehören ebenso zu den Grundwerten aller unserer Mitarbeitenden wie erfolgsorientiertes und nachhaltiges Handeln in unserer täglichen Arbeit.

## Inhaltsverzeichnis

1	Vorwort .....	2
2	Firmenportrait und Beschreibung des Standortes .....	2
2.1	Firmenportrait .....	2
2.2	Standort .....	3
3	Unternehmenspolitik .....	4
4	Umweltmanagementsystem .....	6
5	Umweltaspekte und Kernindikatoren .....	7
5.1	Bewertung der Umweltaspekte .....	8
5.2	Beschreibung der bedeutenden Umweltaspekte .....	10
5.2.1	Energie .....	11
5.2.2	Wasser und Abwasser .....	12
5.2.3	Abfall .....	12
5.2.4	Materialeinsatz .....	13
5.2.5	Emissionen .....	13
5.2.6	Flächennutzung/ Biodiversität .....	13
5.2.7	Langlebigkeit, Wiederverwendung und Recycling unserer Produkte .....	14
5.2.8	Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz .....	14
6	Umweltrechtsvorschriften am Standort .....	14
7	Umweltziele bis 2025 .....	16
8	Gültigkeitserklärung .....	20
9	Impressum .....	21
10	Anhang I: Übersicht der absoluten Verbrauchsdaten .....	22
11	Anhang II: Bewertungskriterien Umweltaspekte .....	24

## 1 Vorwort

Der Einfluss des Menschen auf den Klimawandel und die Erkenntnis der begrenzten Verfügbarkeit von Ressourcen bestimmen die gesellschaftlichen Herausforderungen im 21. Jahrhundert. Insbesondere die Unternehmen können durch verantwortungsvolles Handeln im Rahmen von Vorgaben auf Basis anerkannter wissenschaftlicher Fakten ihren Beitrag zur Reduzierung von Treibhausgasen und effizienter Nutzung von Ressourcen zur Minderung der Auswirkungen des Klimawandels beitragen. Hieraus wächst die unternehmerische Verantwortung über die Sicherung von Arbeitsplätzen und dem damit verbundenen Wohlstand der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter hinaus die Auswirkungen des Betriebes in allen Phasen der Wertschöpfung zu analysieren, zu bewerten und Maßnahmen zum Schutz der Umwelt, zur Reduzierung von schädlichen Emissionen und der wirkungsvollen Nutzung von Ressourcen einzuleiten.

### **Wir, die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der STÖGER AUTOMATION stellen uns dieser Verantwortung!**

Die STÖGER AUTOMATION ist sich dieser Verantwortung bewusst und wird alle seine Maßnahmen zum Erhalt unserer Lebensgrundlagen in einem zertifizierten Umweltmanagementsystem umsetzen und dokumentieren. Die Zertifizierung unseres Umweltmanagementsystems basiert auf den Maßgaben und Rahmenbedingungen nach EMAS. Die STÖGERAUTOMATION ist davon überzeugt mit einer Zertifizierung nach den Maßstäben von EMAS das Erreichen der Klimaziele der EU wirkungsvoll unterstützen zu können.

## 2 Firmenportrait und Beschreibung des Standortes

### 2.1 Firmenportrait

Die STÖGER AUTOMATION GmbH ist der Spezialist für Schraub- und Verbindungstechnik mit automatischer Zuführung. Erfahrene Maschinenbauingenieure, Industriemechaniker, Elektrotechniker und Mechatroniker entwickeln und fertigen als engagiertes und motiviertes Team in einem hochmodernen Umfeld Schraubautomaten, Handschrauber sowie Setz- und Nietsysteme mit automatischer Zuführung für den manuellen, semiautomatischen und vollautomatischen Einsatz. Den hohen Ansprüchen der industriellen Serienfertigung gerecht zu werden, ist eine Herausforderung, der sich die STÖGER AUTOMATION GmbH seit über 30 Jahren rund um die Anwendung von Schraubautomaten erfolgreich stellt. Gegründet wurde das Unternehmen im Jahre 1987 von Lorenz Stöger in einer Garage in Osterhofen einem Ortsteil von Königsdorf im oberbayerischen Oberland.



## 2.2 Standort

Die STÖGER AUTOMATION GmbH befindet sich seit 2012 im Gewerbegebiet Königsdorf/Wiesen nördlich von Königsdorf und verfügt über 5.500 m<sup>2</sup> Produktions- und Bürofläche. Auf dem Gelände befindet sich neben den Büroräumlichkeiten eine Produktionshalle zur Herstellung der Maschinenteile. Die STÖGER AUTOMATION GmbH ist Mieter in ihrem Gebäude.



Seit dem Bau unseres gegenwärtigem Firmenstandortes ist die STÖGER AUTOMATION GmbH stetig gewachsen. Platz ist im heutigen Gebäude daher ein knappes Gut. Daher wurde entschieden, den Firmenstandort um ein neues Gebäude zu erweitern, in dem die Zerspanung sowie Büros und Aufenthaltsräume für die Mitarbeitenden ein neues Zuhause finden sollen. Spatenstich war Anfang 2022. Der Umzug der Zerspanung in das Erdgeschoss des neuen Gebäudes konnte im Juli 2023 planmäßig stattfinden. In einem weiteren Schritt sollen im Herbst 2023 nach Abschluss des Innenausbaus die Büros im zweiten Stock bezogen werden. 2024 liegt der Fokus dann auf dem Umbau des Bestandsgebäudes: Die Montagefläche wird erweitert und ein Hochregallager gebaut.

Der Neubau wurde nicht durch die STÖGER AUTOMATION GmbH durchgeführt und ist damit nicht Teil unserer EMAS-Zertifizierung. Erst mit dem Bezug des Gebäudes wird dieses Teil des Managementsystems. Im engen Austausch mit den Bauherren wurden aber schon vor dem Einzug Voraussetzungen zu schaffen, die uns einen möglichst umweltfreundlichen Gebäudebetrieb ermöglichen werden.

Die Produkte der STÖGER AUTOMATION werden im Betrieb in Königsdorf entwickelt, konstruiert und in der eigenen Fertigung hergestellt. Kundenaufträge werden immer im Rahmen von Projektaufträgen erfüllt, da die spezifischen Anpassungen unserer Produkte an die Wünsche und Produkte des Kunden eine sorgfältige Ausarbeitung der Lösung für den Kunden erforderlich machen. Die Produkte unserer Kunden sind in der Regel Maschinenelemente aus dem Bereich der Verbindungstechnik stammen, die Anwendungsspezifische über schier unbegrenzte Varianten in Form, Gestalt und Funktion verfügen. Die STÖGER AUTOMATION bietet für nahezu jeden Anwendungsfall eine Lösung zur automatischen Verarbeitung von Maschinenelementen an.

Nachdem die Lösung mit dem Kunden abgestimmt und freigegeben wurde, werden die Projektaufträge über unsere zentrale Materialsteuerung koordiniert und somit sichergestellt, dass das Material zur Endmontage zum geplanten Zeitpunkt verfügbar ist. Die wesentlichen Funktionsteile die unser Knowhow widerspiegeln, produzieren wir in unserer eigenen zerspanenden Fertigung. Mit unseren hochqualifizierten Fachkräften und gleichermaßen hochmodernen Maschinenpark erzeugen wir die gleichbleibende überragende Qualität, die die Kunden der STÖGER AUTOMATION weltweit schätzen.

Unsere Automationslösungen kommen weltweit zum Einsatz. Hierzu pflegt die STÖGER AUTOMATION ein weltweites Netzwerk von Vertragshändlern und Handelsvertretern, um möglichst nahe am Kunden in den jeweiligen Märkten und Branchen zu sein.

Neben dem Verkauf von neuen Produkten bietet die STÖGER AUTOMATION Serviceleistungen, Kundendienste, Produktschulungen zu und anwendungstechnische Beratungen an.

Die Zertifizierung unseres Umweltmanagementsystems spiegelt nicht nur unseren Willen zur Übernahme gesellschaftlicher Verantwortung wider, sondern erlangt für uns auch in unseren Kunden-Lieferantenbeziehungen immer größere Bedeutung. Die Einhaltung unserer Umweltziele ist langfristig nur im Kontext mit gleichartig orientierten Partnern möglich. Die Basis hierzu bildet unser Umweltmanagementsystem, dass in einem Audit unter den anspruchsvollen Maßgaben des **Eco-Management and Audit Scheme (EMAS)** zertifiziert wird.

Die Geschäftsführung der STÖGER AUTOMATION GmbH bestätigt die Einhaltung aller relevanten Gesetze, Verordnungen und Richtlinien, die zum Betrieb des Unternehmens zu beachten sind. (siehe auch Punkt 5.) Eine besondere Betriebsgenehmigung im Sinne von geltenden Umweltschutzverordnungen ist nicht erforderlich.

<b>Standortdaten</b>	
Adresse	Gewerbering am Band 1 82549 Königsdorf
Mitarbeiteranzahl (2022)	115
Grundstücksfläche	10.000 m <sup>2</sup>
Produktions- und Bürofläche	5.500 m <sup>2</sup>

### 3 Unternehmenspolitik

Arbeits- und Umweltschutz sind wichtige Bestandteile unserer Umweltpolitik. Dazu wurden Arbeits- und Umweltschutzleitlinien definiert, die die Grundlage für alle Entscheidungen im Rahmen unseres Arbeitsschutzes und Umweltmanagement bilden. Sie werden an alle Mitarbeitenden des Unternehmens sowie an externe Parteien kommuniziert.

Unsere 10 Leitlinien zum Arbeits- und Umweltschutz:

1. Wir arbeiten kontinuierlich an der Verbesserung der Umweltleistung und des Arbeits- und Umweltschutzes zur Erhöhung der Sicherheit und Bewahrung der Gesundheit seiner Mitarbeiter und zur Senkung des Ressourcen-, Wasser- und Energieverbrauchs.

2. Wir verpflichten uns zur Einhaltung aller für uns geltender gesetzlichen und anderweitigen Vorgaben. Darüber hinaus streben wir für unseren Arbeits- und Umweltschutz einen höheren Standard an, als es die gesetzlichen Vorschriften verlangen. Synergien zwischen den Bereichen, z.B. beim verantwortungsvollen Chemikalienmanagement nutzen wir soweit möglich aus.
3. Wir sind bestrebt, mögliche Gefährdungen unserer Mitarbeiter, sowie Umweltbelastungen bereits in den Konzeptphasen der Produkte und Produktionsverfahren soweit wie möglich zu vermeiden.
4. Wir verpflichten uns, mögliche Gefahren für Mensch und Umwelt zu beseitigen und Risiken zu minimieren. Dazu werden Sicherheitseinrichtungen und organisatorische Maßnahmen zur Einhaltung der Sicherheit stets in Funktion und auf dem aktuellen Stand der Technik gehalten.
5. Wir prüfen, überwachen und beurteilen die Auswirkungen unserer Unternehmenstätigkeiten auf die Sicherheit und Gesundheit der Mitarbeiter und die Umwelt. Die Arbeitsbedingungen für unsere Mitarbeitenden werden stets sicher und gesundheitsgerecht gestaltet, um arbeitsbedingten Verletzungen und Erkrankungen vorzubeugen. Wo notwendig wird persönliche Schutzausrüstung zur Verfügung gestellt.
6. Wir gewährleisten die Umsetzung der Arbeits- und Umweltschutzpolitik durch das Managementsystem sowohl in technischer als auch in organisatorischer Hinsicht.
7. Wir schulen und informieren unsere Mitarbeiter zur Förderung des Sicherheits- und Umweltbewusstseins innerhalb und außerhalb des Betriebes.
8. Wir informieren und motivieren unsere Geschäftspartner zu sicherheits- und umweltbewusstem Denken und Handeln.
9. Wir bemühen uns um einen lückenlosen Informationsfluss mit den Behörden im Rahmen einer kooperativen Zusammenarbeit.
10. Wir informieren Kunden und Öffentlichkeit über die Sicherheits- und Umweltaspekte unseres Unternehmens und unserer Produkte.

Statement unserer F&E und der Produktentwicklung zur Nachhaltigkeit:

„Die STÖGER AUTOMATION verfolgt seit Jahren ein nachhaltiges Umweltmanagement. In der Produktentwicklung werden hierfür große Anstrengungen unternommen. Durch technische Innovationen konnte so die Effizienz unserer Produkte kontinuierlich gesteigert und optimiert werden. Nachfolgend sind einige Beispiele aufgeführt:

11. Unsere Produkte weisen eine hohe Lebensdauer auf. Bei der Produktentwicklung wird hierauf besonders viel Wert gelegt. Eine Lebens- bzw. Einsatzdauer der Schraubautomaten von > 20 Jahren ist nicht unüblich.
12. Wir achten besonders darauf, dass unsere Produkte mit wenig Aufwand umrüstbar sind und so beim Kunden nach einer Produktänderung wiederverwendet werden können.  
Die Umbauaufträge für solche Umrüstungen nehmen stetig zu.

Unsere Produkte werden außerdem grundsätzlich für eine „zweite Laufzeit“ ausgelegt, die nach einer Wartung problemlos möglich ist. Z.B. BMS: 2 x 8 Jahre bzw. 2 x 12 Mio. Zyklen

13. In den vergangenen Jahren hat es mehrere Entwicklungen gegeben, um den Energieträger „Druckluft“ zu ersetzen. Hier ist z.B. die Entwicklung eines druckluftlosen Schraubers (Projekt #1068) und vor allem die patentierte Shuttle-Zuführung (Patent EP3028803B1) zu nennen, die ganz ohne Förderluft auskommt. Auf diese Weise kann bis zu 90% des Energieverbrauchs einer Zuführung eingespart werden.
14. Für unsere Vibrationsförderer setzen wir einen intelligenten Antriebsregler ein (VTC12M). Dieser nutzt die Eigenfrequenz des Sortiertopfaufsatzes und passt die Schwingfrequenz entsprechend an. Hierdurch war es möglich den Stromverbrauch in unseren Zuführungen erheblich zu reduzieren. Auch auf stärkere Regler kann nun nahezu verzichtet werden.
15. Aktuell wird der Einsatz eines elektrischen Vakuumerzeugers erprobt. Auch hierdurch kann zukünftig auf die energieintensive Vakuumerzeugung per Druckluft verzichtet werden.
16. Mit dem SPATZ wird aktuell ein neues Schraubsystem für Leichtbauroboter entwickelt, das mit seinem automatischen Werkzeugwechsel beim Kunden extrem flexibel und vielseitig eingesetzt werden kann. Hierdurch werden die Einsatzmöglichkeiten und somit die mögliche Einsatzdauer des Produktes.“

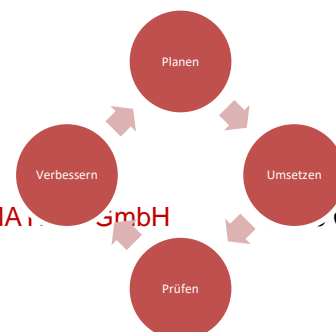
## 4 Umweltmanagementsystem

Zur fortlaufenden Verbesserung ihrer Umweltleistung betreibt die STÖGER AUTOMATION GmbH ein Umweltmanagementsystem, das den Anforderungen der EMAS-Verordnung entspricht. Das Umweltmanagementsystem ist in den Bereichen der kaufmännischen Leitung und der Produktion angesiedelt und untersteht somit direkt der Geschäftsführung. Zuständig für die Pflege des Umweltmanagementsystems ist neben der Geschäftsführung das Umweltteam, das durch den Umweltmanagementbeauftragten geleitet wird. Das Umweltteam setzt sich aus den Fachbereichen zusammen, die unserer Einschätzung nach den größten Wirkungsgrad zur Umsetzung unserer Umweltziele erreichen kann.

Das Umweltteam setzt sich aus den Leitungsfunktionen der Produktion und Fachfunktionen aus Betriebsbereichen zum einen gestalterischen Einfluss auf die Unternehmensorganisation nehmen können zu anderen direkt auf die Produktegestaltung einwirken können. Das Umweltteam besteht somit aus:

Bereichsleitung Produktion, Teamleiter zerspanenden Fertigung, F&E, Produktentwicklung, Bereich kaufmännische Leitung (und GF), Qualitätsmanagement, Qualitätssicherung Produktion Stabstelle, UMB (extern), Fachkraft für Arbeitssicherheit (extern).

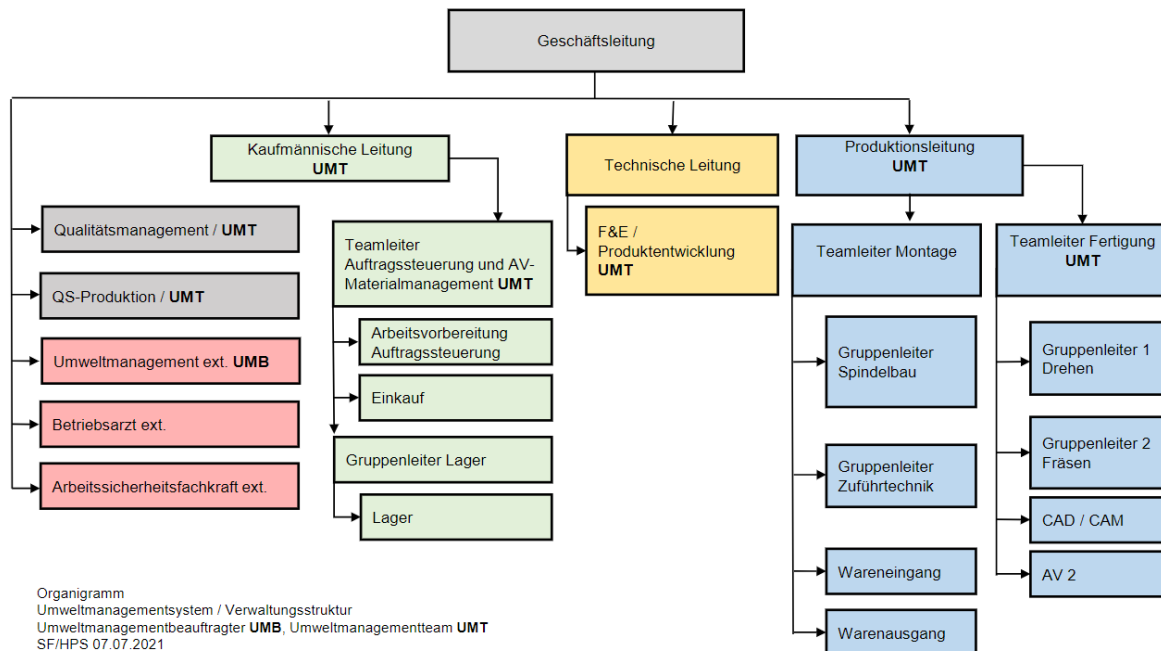
Die Buchhaltung stellt die laufenden Zahlen der Energieverbräuche, Entsorgungskosten usw. dem Umweltmanagementbeauftragten zur laufenden Kontrolle zur Verfügung. Das Umweltteam trifft sich regelmäßig einmal im Monat zur Bewertung des Status der Erreichung der



gesetzten Umweltziele und überprüft die Relevanz und Wirkung neuer gesetzlicher Regelungen, Verordnungen und anderen veränderte Bedingungen im Rahmen des betrieblichen Umweltmanagementsystems.

Wichtige Betriebliche Instrumente zur Umsetzung des Umweltmanagementsystems bei Stöger sind unter anderem

- Umweltplanung und -zielsetzung
- Umsetzung von Maßnahmen
- Kommunikation
- Interne und externe Audits
- Managementbewertung
- Kontinuierlicher Verbesserungsprozess



## 5 Umweltaspekte und Kernindikatoren

Um auf die Umweltauswirkungen unserer Tätigkeiten und der daraus folgenden Produkte und Dienstleistungen reagieren zu können, wurden diese vorab benannt und analysiert. Neben dem Ermitteln der bedeutenden Umweltaspekte, welche wir in direkte und indirekte Umweltaspekte einteilen, bewerten wir die Umweltaspekte nach ihrer Umweltrelevanz und dem Steuerungspotential.

Die direkten Umweltaspekte stellen die von uns direkt beeinflussbaren Umweltaspekte dar, wohingegen die indirekten Umweltaspekte nur indirekt von uns beeinflussbar sind. Da sich unsere Tätigkeiten stets weiterentwickeln und sich somit auch die daraus resultierenden Umweltaspekte verändern können, erfolgt eine regelmäßige Prüfung, welche mindestens einmal jährlich durchgeführt wird. Somit wird sichergestellt, dass wir stets auf dem aktuellen Stand sind und angemessen auf etwaige Veränderungen reagieren können.



## 5.1 Bewertung der Umweltaspekte

Das Bewertungsschema für unsere Umweltaspekte findet sich im Anhang.

Direkte Umweltaspekte			
Umweltaspekt	Umweltauswirkung	Bewertung der Umweltaspekte	
		A,B,C	I, II, III
Nutzung von <b>Strom (Ökostrom)</b>	Nutzung von Strom für Zerspanung, Montage und Verwaltung	A	I
Eigenstromerzeugung	Installation einer PV-Anlage auf dem Neubau, Nutzung des Stroms	A	I
Nutzung von <b>Wärme</b> (Wärmepumpe und Erdgas)	Gebäudeheizung	A	I
Ausstoß von <b>Emissionen</b>	Fuhrpark, Gebäudeheizung und Produktion (Ökostrom)	A	I
<b>Abfallaufkommen</b> Gefährliche Abfälle	Produktion und Verwaltung	B	I
Nutzung und Kontaminierung von <b>Böden</b>	Zerspanung, Montage, Lagerung Gefahrstoffe, Neubau	B	I
Nutzung von natürlichen <b>Ressourcen</b> und <b>Rohstoffen</b>	Verbrauch von Aluminium und Stahl, Neubau	B	II
Nutzung von Wasser	Sanitärbereich und Küche	C	III
Nutzung von <b>Zusätzen</b> und <b>Hilfsmitteln</b> sowie Halbfertigprodukten	Verbrauch von Packmitteln	C	II
<b>Lokale Phänomene</b> (Lärm, Erschütterungen etc.)	Produktion	C	II
Geschäftsreisen	Emissionen für Vertriebstätigkeiten (z.B. durch Reisen, Messebesuche)	B	II
Einfluss auf <b>Biodiversität</b> und Landschaftsbild	Grünflächen auf dem Firmengelände	C	I

Die als „bedeutend“ bewerteten direkten Umweltaspekte sind in der Tabelle hervorgehoben.

Bei den direkten Umweltaspekten wurden auch 2022 die Energiethemen am höchsten bewertet. Die Nutzung von Strom und Wärme wird als A I Aspekt bewertet. In diesem Bereich wurde in der Vergangenheit auch schon viel getan. Durch den Bezug von Ökostrom und die Unterstützung der Wärmeversorgung durch eine Wärmepumpe wird versucht die Umweltauswirkungen in diesem Bereich möglichst gering zu halten. Dies hat auch positive Auswirkungen auf einen weiteren als bedeutend bewerteten Umweltaspekt, den Ausstoß von Emissionen.

Als neuer Aspekt wurde die Eigenstromerzeugung mit aufgenommen. Der erzeugte Strom soll komplett selbst verbraucht werden und der zusätzliche Strombedarf durch den steigenden E-Anteil des Fuhrparks zumindest teilweise abgedeckt werden.

Neben der Nutzung von Strom und Wärme hat auch der Fuhrpark Auswirkungen auf den Ausstoß an Emissionen. Dieser Anteil fällt unter „Geschäftsreisen“ und wurde mit B II bewertet. Durch das Unternehmenswachstum, sind auch die Vertriebsaktivitäten gestiegen. Zusätzlich sind diese durch das Abflauen der Pandemie wieder angestiegen.

Ebenso werden das Abfallaufkommen, die Nutzung und Kontaminierung von Böden sowie die Nutzung von natürlichen Ressourcen und Rohstoffen als besonders relevant betrachtet. Die Einstufung des Abfallaufkommens und der Kontaminierung von Böden wurde von A auf B geändert, da hier durch Maßnahmen in den vergangenen Jahren bereits viele Verbesserungen erzielt werden konnten. Darüber hinaus gibt es weitere Umweltaspekte, diese sind jedoch mit einer geringeren Bedeutsamkeit bewertet.

Indirekte Umweltaspekte			
Umweltaspekt	Umweltauswirkung	Bewertung der Umweltaspekte	
		A,B,C	I, II, III
Produktlebenszyklus-bezogene Aspekte der Produkte (z.B. Design, Entwicklung, Verpackung etc.)	Entwicklung und Design von Produkten (Stromverbrauch, Recyclingfähigkeit, Rohstoffe)	A	I
Verfügbarkeit von Rohstoffen/ Vorprodukten	Verwertung der Rohstoffe in der Produktion  Abfallaufkommen: Metallspäne	B	III
Anlieferverkehr	Transport und Lieferung von Rohstoffen, Hilfs- und Betriebsmittel	C	I
Einführung vorhandener Produkte auf neuen Märkten	Emissionen für Transport / Lieferung von Produkten	B	II

Auswahl und Zusammensetzung von Dienstleistungen (z.B. Transport- oder Reinigungsdienstleister)	Belieferung der Kantine, externer Reinigungsdienstleister	C	II
Umweltleistung und Umweltverhalten von Auftragnehmern, Unterauftragnehmern und Lieferanten	Bestellung von Rohstoffen, Betriebsmitteln, Dienstleistungen	C	III
Gebrauch, Verwertung und Entsorgung des Produkts durch Kunden	Entwicklung und Design von Produkten (Stromverbrauch, Recyclingfähigkeit, Rohstoffe)	C	III
Mitarbeiteranreise	Emissionen durch (tägliche) Anreise zum Standort	B	II
Dienstreisen	Emissionen durch Vertriebsaktivitäten (Messen, Kundenbesuche, etc.)	B	II

Die als „bedeutend“ bewerteten indirekten Umweltaspekte sind in der Tabelle hervorgehoben.

Die am bedeutendsten bewerteten indirekten Umweltaspekte sind weiterhin die Produktlebenszyklus-bezogene Aspekte der Produkte (z.B. Design, Entwicklung, Verpackung etc.). Entscheidende Faktoren sind hierbei die Entwicklung und das Design von Produkten (Stromverbrauch, Recyclingfähigkeit, Rohstoffe). Ebenso als bedeutend jedoch nicht ganz so hoch eingestuft ist die Umweltrelevanz der beschafften Vorprodukte und Rohstoffe (Aluminium, Stahl, etc.). Des Weiteren ist die Einführung vorhandener Produkte auf neuen Märkten, die Mitarbeiteranreise sowie die Dienstreisen allgemein als bedeutend eingestuft.

## 5.2 Beschreibung der bedeutenden Umweltaspekte

Im Folgenden werden die Umweltaspekte, die wir für besonders bedeutend ansehen, detaillierter beschrieben und mit Zahlen hinterlegt. Die Bezugsgrößen sind in der folgenden Tabelle zusammengefasst.

Kernindikatoren	Einheit	2017	2018	2019	2020	2021	2022
<b>Bezugsgrößen</b>							
Mitarbeiterzahl	MA	80	90	108	110	110	115
Beheizte Fläche	m <sup>2</sup>	5.500	5.500	5.500	5.500	5.500	5.500

Eine Übersicht über die absoluten Verbrauchsdaten findet sich im Anhang.

### 5.2.1 Energie

Der größte Anteil der benötigten Energie dient den Produktionsprozessen, sodass eine direkte Abhängigkeit von dem Produktionsaufkommen und dem Energiebedarf besteht. Während der absolute Stromverbrauch in den letzten Jahren stetig anstieg, sank der spezifische Stromverbrauch pro Mitarbeiter im gleichen Zeitraum. Dies ist auf das stetige Wachstum unseres Unternehmens zurückzuführen.

Während der Erdgasverbrauch von 2020 auf 2021 stark anstieg, konnten die Verbrauchswerte im Folgejahr (2022) um knapp 50 % auf 4.292 m<sup>3</sup> gesenkt werden. Der Rückgang 2019 kann auf die Optimierung der Steuerungstechnik der Heizung zurückgeführt werden, der Verbrauch 2020 ist durch das Pandemiegeschehen geprägt. Aufgrund der Pandemie ist der Energieverbrauch ab 2020 nicht mit den Vorjahren vergleichbar. Einsparungen durch umgesetzte Maßnahmen werden durch die Effekte aus der Pandemie überlagert. Die Einsparung 2022 kann auf die konsequente Umsetzung der Anforderungen aus der EnSiKuMaV zurückgeführt werden, die Raumtemperaturen wurden durchgängig auf 19°C in der Verwaltung reduziert. An dieser Maßnahme werden wir auch zukünftig daran festhalten.

Nach einem starken Rückgang der gesamten Energieverbräuche durch die Coronapandemie im Jahr 2020, sind die Werte nun zum zweiten Jahr in Folge auf einem vergleichbaren Niveau und insgesamt niedriger als die Verbrauchswerte vor der Pandemie.

Der Stromverbrauch 2022 lag auch über dem Stromverbrauch von 2019. Grund dafür war die Anschaffung von mittlerweile 2 Vollelektrischen und 2 Hybridfahrzeugen, die auf dem Firmengelände geladen werden. Wir rechnen damit, dass der Stromverbrauch durch die geplante weitere Anschaffung von Hybrid- bzw. Elektroautos auch in Zukunft steigen wird.

An den in den Vor-Pandemiejahren begonnen Trend nicht nur zur fortlaufenden, sondern kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung im Bereich Energie wollen wir in den kommenden Jahren nach der Pandemie und wirtschaftlichen Unsicherheiten aus 2022 anknüpfen.

Energie		2018	2019	2020	2021	2022
Gesamter direkter Energieverbrauch pro Mitarbeiter	kWh/Mitarbeiter	3.993	3.282	2.524	3.085	2.952
Stromverbrauch pro Mitarbeiter	kWh/Mitarbeiter	1.406	1.260	1.205	1.377	1.325
Wärmeverbrauch pro Mitarbeiter	kWh/Mitarbeiter	1.271	759	476	740	369
Wärmeverbrauch pro m <sup>2</sup>	beheizter Fläche kWh/m <sup>2</sup>	18	18	10	15	8
Kraftstoffverbrauch pro Mitarbeiter	kWh/Mitarbeiter	1.317	1.263	844	967	1231
Gesamter Verbrauch erneuerbarer Energien pro	kWh/Mitarbeiter	1.406	1.260	1.205	1.377	1352

Mitarbeiter						
Gesamte Erzeugung erneuerbarer Energien pro Mitarbeiter	kWh/Mitarbeiter	656	546	536	536	513

### 5.2.2 Wasser und Abwasser

Der Wasserverbrauch bei STÖGER AUTOMATION beschränkt sich auf den Verbrauch durch die Küchen und Sanitärbereichen. Somit ist der Wasserverbrauch unabhängig von der Produktion und orientiert sich an der Zahl und dem Verhalten der Mitarbeitenden vor Ort, was sich auch in den Verbrauchswerten widerspiegelt. Nach einem rapiden Anstieg des Wasserverbrauchs 2019 ging dieser 2020 wieder stark zurück und sank im spezifischen Bereich sogar unter die Werte von 2018, obwohl wir seitdem gewachsen sind. 2021 stieg der Wasserverbrauch durch die höheren Präsenzzeiten der Mitarbeitenden wieder an, welcher im Jahr 2022 trotz dem stetigen Wachstum der Belegschaft, wieder leicht zurückging.

Kernindikator Wasser		2018	2019	2020	2021	2022
Wasserverbrauch pro Mitarbeiter	m³/Mitarbeiter	6,91	7,29	6,02	6,55	6,30

### 5.2.3 Abfall

Im Bereich der nicht gefährlichen Abfälle werden diverse Abfallfraktionen getrennt gesammelt und entsorgt. So werden neben den Fraktionen Papier, Pappe, Kartonagen auch die Fraktionen Glas, Kunststoffe, Metalle, Holz, Textilien und Bioabfälle separat gesammelt und entsorgt. Ebenso werden weitere Siedlungsabfälle entsorgt, welche sich in gemischte Siedlungsabfälle zur Beseitigung und gemischte Siedlungsabfälle zur Verwertung und weitere gewerbliche Siedlungsabfälle unterscheiden. Die letzte Fraktion stellen ungefährliche Produktionsabfälle wie z.B. Stahlspäne dar. Unsere getrennt gesammelten Abfälle werden, wie auch von unseren Entsorgern bestätigt, durchgängig dem Recycling zugeführt.

Die Abfallfraktionen Restabfall und Metallabfälle gingen in 2019 im Vergleich zu den Jahren 2017 und 2018 zurück. 2020 kam es bei beiden Fraktionen zu einem deutlichen Anstieg. Grund ist zum einen eine verbesserte Abfalldatenerhebung, aber auch v.a. beim Restabfall die Pandemie. Die Menge der Metallabfälle ist seitdem kontinuierlich gestiegen und im Jahr 2022 mit 10,77 Tonnen auf ein Rekordhoch angestiegen. Das Restabfallaufkommen ist im Jahr 2021 noch einmal massiv zurückgegangen (46%) und im Jahr 2022 mit einem Abfallaufkommen von 6,21 Tonnen wieder leicht angestiegen.

Der Anteil der gefährlichen Abfälle war die letzten Jahre kontinuierlich sehr niedrig, 2021 und 2022 lag dieser sogar bei 0 t/Mitarbeiter.

Abfallaufkommen		2018	2019	2020	2021	2022
Gesamtabfallaufkommen pro Mitarbeiter	t/Mitarbeiter	0,31	0,20	0,29	0,20	0,18
Gesamtabfallaufkommen gefährliche Abfälle pro Mitarbeiter	t/Mitarbeiter	0,04	0,03	0,05	0,00	0,00

### 5.2.4 Materialeinsatz

Zur Erzeugung der Schraubautomaten werden in erster Linie Aluminium, Stahl und Kunststoffe eingesetzt.

Der Materialverbrauch wird seit Januar 2020 insgesamt systematisch erfasst und wird ab dem 3. Quartal 2020 im Detail auf kg-Basis dokumentiert. Aufgrund der relativ geringen Einsatzquote an Material (Absolute Zahlen siehe Tabelle in Anhang 1) machen sich Entwicklungen in Bezug auf die Bruttowertschöpfung erst in der dritten Nachkommastelle bemerkbar. Hier werden wir in den nächsten Jahren daran arbeiten, eine für uns sinnvolle Kennzahl zu entwickeln. Dies wird durch die Einführung des neuen EAP-Systems unterstützt.

Material		2018	2019	2020	2021	2022
Materialeinsatz von Schlüssel-materialien pro Brutto-wertschöpfung	t/Brutto-wertschöpfung	Keine Daten	keine Daten	0,003	0,003	0,002

### 5.2.5 Emissionen

Durch den Bezug von Ökostrom und Erdgas, für das wir von unserem Entsorger CO<sub>2</sub>-Zertifikate beziehen, entstehen unsere Emissionen in Scope 1 und 2 nur durch den Verbrauch von Kraftstoffen und Kältemittelleckagen. So kam es 2019 durch einem Kältemittelverlust von 62 kg zu Emissionen von 129 t CO<sub>2</sub>e. Auch 2020 wurde bei der Erneuerung der Kälteanlagen ein Kältemittelverlust von 9 kg festgestellt, durch den es zu Emissionen von ca. 19 t kam. Es wurden entsprechende Maßnahmen eingeleitet, um einen solchen Vorfall in Zukunft zu vermeiden. Wie die Wartungsprotokolle 2021 und 2022 zeigen, waren diese Maßnahmen erfolgreich, sodass es zu keinen neuen Leckagen kam.

Emissionskennzahlen		2018	2019	2020	2021	2022
CO <sub>2</sub> -äquivalente Emissionen / Mitarbeiter	[kg/Mitarbeiter]	582	1667	474	387	377
NO <sub>x</sub> / Mitarbeiter	[kg/Mitarbeiter]	1,22	1,02	0,83	0,90	0,99
SO <sub>2</sub> / Mitarbeiter	[kg/Mitarbeiter]	0,44	0,39	0,37	0,41	0,42
PM / Mitarbeiter	[kg/Mitarbeiter]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

### 5.2.6 Flächennutzung/ Biodiversität

Unser Einfluss auf Biodiversität, Artenvielfalt, Landnutzung und Bodenqualität ist auf unserem Firmengelände beschränkt. Trotzdem versuchen wir soweit möglich auch auf unserem Gelände diese Bereiche aktiv zu fördern. So gibt es neben den Grünflächen auf dem Gelände einen Teich mit Wasserpflanzen und das Gelände ist zum Teil mit Sträuchern und Hecken räumlich von der Straße abgegrenzt. In den Hecken und Sträuchern finden zahlreiche heimische Vögel Unterschlupf und unser Teich bietet Lebensraum für viele Kleintiere. Die Grünfläche wird über eine Regenwasserzisterne bewässert. Es wurde bereits eine Blumenwiese mit 100m<sup>2</sup> angelegt.

Beim Neubau wurde darauf geachtet, dass die Auswirkungen auf das restliche Gelände möglichst gering zu halten.

Flächenverbrauch in Bezug auf die biologische Vielfalt		2017	2018	2019	2020	2021	2022
Gesamter Flächenverbrauch	m <sup>2</sup> /MA	125	111	93	91	91	87
Gesamte versiegelte Fläche <sup>1</sup>	m <sup>2</sup> /MA	81	72	60	59	59	78
Gesamte naturnahe Fläche am Standort	m <sup>2</sup> /MA	44	39	32	32	32	9

### 5.2.7 Langlebigkeit, Wiederverwendung und Recycling unserer Produkte

Ganz im Sinne der Kreislaufwirtschaft setzen wir bei Stöger bei der Produktion unserer Produkte darauf, den Ressourceneinsatz möglichst effizient gestalten und den Ausschuss zu reduzieren. Das Ziel ist es, unsere Produkte für die Nutzer möglichst langlebig zu gestalten. Dafür werden diese bereits in der Produktentwicklung so konzipiert, dass sie umrüstbar und so für unsere Kunden möglichst vielseitig einsetzbar sind. Am Ende des Lebenszyklus können unsere Anlagen in ihre einzelnen Komponenten getrennt werden und einem hochwertigen Recycling zugeführt werden.

### 5.2.8 Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz

Das Wohl unserer Mitarbeitenden ist bei uns auf höchster Ebene aufgehängt. Neben der Einhaltung unserer rechtlichen Vorgaben sind wir seit 2021 nach ISO 45001 zertifiziert. In der Produktion haben wir freiwillige Lärmmessungen durchgeführt und trotz Unterschreitung sämtlicher Lärmgrenzwerte unseren Mitarbeitenden angepassten Gehörschutz zur Verfügung gestellt.

Zudem werden verschiedene Maßnahmen zur Gesundheitsförderung durchgeführt: Das Jobrad wird den Mitarbeitenden angeboten und auch sehr gut angenommen, die Teilnahme an gemeinsamen Sportaktionen wie Firmenläufen wird organisiert und im Neubau wird ein neuer Fitnessraum eingerichtet. Auch die Arbeitsplätze werden ergonomisch eingerichtet.

## 6 Umweltrechtsvorschriften am Standort

Maßgebliche Umweltrechtsbereiche	Relevante Einrichtungen/Aktivitäten
Gefahrstoffrecht	Umgang mit, Lagerung und Transport von Gefahrstoffen

<sup>1</sup> Eine „versiegelte Fläche“ ist ein Bereich, in dem der ursprüngliche Boden abgedeckt wurde (z. B. Straßen), um ihn undurchlässig zu machen. Diese Undurchlässigkeit kann Auswirkungen auf die Umwelt haben.

<i>Immissionsschutzrecht</i>	<i>Kleinf Feuerungsanlage (gasbetriebene Heizungsanlage)</i>
<i>Chemikalien- und Klimaschutz-Gesetzgebung</i>	<i>Kühlanlagen mit mind. 5 t GWP</i>
<i>Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen (AwSV)</i>	<i>Lagern, Abfüllen, Umschlagen sowie Herstellen, Behandeln oder Verarbeiten von wassergefährdenden Stoffen</i>

Unser Standort ist in einem Gewerbegebiet. Da wir keinen Lärm emittieren halten wir alle damit verbundenen Auflagen ein.

Die Einhaltung aller relevanten geltenden Umweltvorschriften und rechtlicher Pflichten ist für uns eine Selbstverständlichkeit. Diese werden in regelmäßigen Abständen durch unseren UMB geprüft, erweitert und durch die laufenden Änderungen der Rechtsgrundlage angepasst. Deren Einhaltung wird in den internen Audits jährlich überprüft.



## 7 Umweltziele bis 2025

Unsere Ziele können in die 5 großen Bereiche Energieeffizienz, Emissionsreduzierung, Materialeffizienz, Biodiversität und Organisation aufgeteilt werden.

### 1. Energieeffizienz

Durch das Wachstum unseres Unternehmens ist zu erwarten, dass der absolute Energieverbrauch steigen wird. Unser Ziel ist es daher, diese Energie möglichst effizient einzusetzen.

#### 1.1 Senkung des spezifischen Stromverbrauchs (kWh/ Mitarbeiter) um 20% ggü. 2017 (zurückgestellt)

Beim Strom wollen wir den spezifischen Stromverbrauch (kWh/ Mitarbeiter) senken. 2022 konnten wir dieses Ziel leider nicht erreichen, da pandemiebedingt noch große Schwankungen in den Kennzahlen zu erkennen sind. Außerdem sind durch die Zunahme an Elektro- bzw. Hybridfahrzeugen in unserem Fuhrpark und durch die Beschaffung neuer Maschinen neue Stromabnehmer hinzugekommen. Da sich die Verbrauchssituation durch den Neubau und die Umstellung auf E-Mobilität verändert hat, kann an diesem Ziel nicht festgehalten werden. Durch die bereits durchgeführten und anstehenden Veränderungen im Bestandsgebäude (Auszug Zerspanung, Vergrößerung der Montagefläche, Hochregallager) kann auch auf dieser Ebene nicht an dem Ziel festgehalten werden. Während wir weiterhin darauf setzen den spezifischen Stromverbrauch möglichst niedrig zu halten muss erst ein neuer Status Quo etabliert werden, um realistische Ziele setzen zu können.

#### 1.2 Verbesserung der Erfassungsstruktur

Kennzahlen sind nur so gut wie die Erfassungsstruktur dahinter. Aktuell können wir unsere Stromverbräuche nicht durch Messungen an Hauptverbraucher unterteilen. Daher wollen wir unsere Erfassungsstruktur- und Datenerhebungsstruktur verfeinern. 2021 konnten wir hier bereits erste Erfolge verzeichnen, da die Umweltdatenerhebung nun monatlich und nicht mehr jährlich erfolgt. Mit dem Neubau können wir zukünftig auch auf weitere Datenpunkte zurückgreifen und den Verbrauch kleinteiliger erfassen.

Energieeffizienz – Stand der Umsetzung		
Ziel	Maßnahmen	Status
1.1	Verbau effizienterer Kühlanlagen	umgesetzt
	Druckluft: Einbau eines elektrisches Magnetventils hinter dem Druckluftkompressor/-speicher für die automatische Abschaltung des Netzes.	Umgesetzt
	Druckluft: Effizientere Düsen für Druckluftpistolen	laufend
	Erfassung Neuer Status Quo: Neubau und Ladeinfrastruktur	2025
1.2	Aufteilung der Stromerfassung	In Vorbereitung
	Verbau von Unterzählern im Neubau	erledigt
	Monatliche Erhebung der Umweltdaten	erledigt

### 2. Emissionsreduzierung

Auch wir wollen unseren Beitrag zur Reduktion des Treibhausgasausstoßes leisten. Seit Jahren arbeiten wir deshalb an Maßnahmen, die eine Reduktion unseres

Emissionsausstoßes (umgerechnet in CO<sub>2</sub>-Äquivalente) mit sich bringen und haben bereits viele Erfolge verzeichnen können. Trotzdem wollen wir uns nicht auf dem Erreichten ausruhen.

*2.1 Dekarbonisierung und Bezug von Energie aus regionalen Quellen*

Unser Energiebezug hat einen wesentlichen Anteil an unserem Treibhausgasausstoß. Um die Dekarbonisierung voranzutreiben beziehen wir seit Jahren 100% Ökostrom und beziehen zertifiziertes Erdgas. Darüber hinaus wollen wir unsere Energie aus möglichst regionalen Quellen beziehen. Dafür wird auf dem Neubau eine PV-Anlage (80kWp) errichtet, mithilfe derer wir unseren benötigten Strom zum großen Teil selbst erzeugen können. Zudem sind wir im Austausch mit unserem Gasversorger und eruieren Möglichkeiten zum Bezug von regionalem Erd- oder Biogas.

*2.2 Ausbau umweltfreundlicher Mobilität auf mindestens 60% in 2023*

Ein großer Teil unserer Scope 3 Emissionen entsteht durch unseren Fuhrpark sowie durch die Anreise unserer Mitarbeitenden. Da unser Standort mit öffentlichen Verkehrsmitteln nur schwer erreichbar ist, haben wir es uns zum Ziel gemacht, unseren Fuhrpark möglichst umweltfreundlich zu gestalten und unseren Mitarbeitenden Alternativen zum Auto anzubieten. So wollen wir in den nächsten Jahren unseren Fuhrpark auf alternative Antriebe umstellen.

Gleichzeitig soll allen Mitarbeitenden die Möglichkeit gegeben werden, ein Jobrad zu bekommen.

Im Zuge des Neubaus wollen wir außerdem unsere Ladesäuleninfrastruktur sowohl für E-Autos als auch E-Räder ausbauen.

*2.3 Erstellung eines PCF*

Um eine genauere Ermittlung der Umweltauswirkungen unsere Produktionsaktivitäten zu ermöglichen und daraus Verbesserungsmaßnahmen ableiten zu können, planen wir die Berechnung eines Product-Carbon-Footprints eines ausgewählten Produktes.

<b>Emissionsreduzierung – Stand der Umsetzung</b>		
<i>Ziel</i>	<i>Maßnahmen</i>	<i>Status</i>
2.1	Austausch mit dem Gasversorger	In Bearbeitung
	Bezug von Ökostrom	Laufend
	Planung einer PV-Anlage für den Neubau (Austausch mit dem Bauherren)	laufend
2.2	Angebot von Jobrädern für Mitarbeitende (Seit 09/2021)	Laufend
	Anschaffung von Hybrid- und Vollelektrischen Fahrzeugen	Laufend
	Ausbau der Ladesäuleninfrastruktur	in Umsetzung
2.3	Erstellung eines Product-Carbon-Footprints für ein ausgewähltes Produkt	In Planung

**3. Steigerung der Materialeffizienz**

Als produzierendes Unternehmen ist die effiziente Nutzung der eingesetzten Materialien gleichermaßen ein Qualitäts- und Umweltthema. 2021 wurde kontinuierlich an dem Ziel

gearbeitet, u.a. durch die Vorbereitung der Einführung des neuen EAP-Systems und die Betreuung des Hochschulprojektes.

**3.1 Reduktion von Ausschuss**

Um den Ausschuss zu reduzieren, sollen die Schnittstellen zwischen Konstruktion, Beschaffung und Fertigung verbessert werden. Dafür wird 2023/2024 zunächst eine verbesserte Datenstruktur geschaffen, um auf Basis von Kennzahlen kommunizieren zu können

**3.2 Vermeidung von Zerspanungsabfällen**

Im Rahmen eines Hochschulprojektes, das bis 2025 läuft, werden Möglichkeiten zur Reduzierung von Zerspanungsabfällen eruiert. Auf dieser Basis können wir dann Kennzahlen zum Tracking der Zerspanungsabfälle festlegen

**3.3 Reduktion Verpackungsmaterialien**

Die Verpackungen unserer Produkte müssen verschiedene Qualitätsstandards erfüllen, wodurch wir wenig Handlungsspielraum in der Verpackungsgestaltung haben. In den letzten Jahren haben wir in dem Bereich aber bereits einige Maßnahmen umgesetzt. Unser gegenwärtiges System lässt noch keine Auswertungen zu unseren Verpackungsmaterialien zu. Um unsere Fortschritte messbar zu machen wollen wir hier 2023 und 2024 belastbare Kennzahlen entwickeln. Hierzu wird uns unser neues ERP-System unterstützen. Verpackungsmenge soll trotz steigender Absatzzahlen konstant gehalten werden.

<b>Materialeffizienz – Stand der Umsetzung</b>		
<i>Ziel</i>	<i>Maßnahmen</i>	<i>Status</i>
3.1	Verbesserung der Kennzahlenstruktur durch ERP	In Planung
3.2	Betreuung des Hochschulprojektes	Laufend
3.3	Verbesserung der Kennzahlenstruktur durch ERP	In Planung
	Wiederverwendung von Verpackungsmaterial, Auffüllung (geschreddertes Papier, Flips), sofern Kundenanforderungen dies zulassen.	Laufend

**4. Biodiversität**

Der Erhalt von Biodiversität ist von großer ökologischen, sozialen, aber auch ökonomischer Bedeutung. Auf unserem Betriebsgelände wollen wir daher einen kleinen Beitrag zum Erhalt unserer regionalen Flora und Fauna leisten und unsere Freiflächen möglichst ökologisch gestalten.

<b>Biodiversität – Stand der Umsetzung</b>		
<i>Ziel</i>	<i>Maßnahmen</i>	<i>Status</i>
4	Bienenfreundliche Blumen und Wildkräuter säen; Altholz auf Grünflächen für Kleintiere zur Verfügung stellen	laufend
4	Nutzung von Zisterne zur Bewässerung der Grünflächen	laufend

**5. Organisation**

Hinter der Umsetzung von direkten Verbesserungen an unserer Umweltleistung stehen unsere Organisationsstrukturen, die uns den Rahmen für die Verbesserungen vorgeben. Dazu zählen sowohl interne als externe Parteien, die unser Managementsystem und damit die Umweltleistung beeinflussen können.

#### 5.1 Sensibilisierung der Mitarbeitenden

Unsere Mitarbeitenden haben großen Einfluss auf den Erfolg unseres Umweltmanagementsystems. Ziel ist es daher, die Mitarbeitenden regelmäßig persönlich in den Betriebsversammlungen zum Umweltmanagementsystem zu informieren und ihnen im Intranet Informationen zur Verfügung zu stellen, um so ihr Bewusstsein für Umweltthemen bei der Stöger Automation zu fördern.

#### 5.2 Digitalisierung

Durch die Pandemie ist der Digitalisierungsgrad auch bei Stöger gestiegen. Termine vor Ort wurden durch Webkonferenzen ersetzt und Mitarbeitende arbeiteten vom Homeoffice aus. Auch nach der Pandemie soll daran festgehalten werden und so Arbeitswege und Dienstfahrten gegenüber der Vor-Pandemie-Zeit reduziert werden.

#### 5.3 Lieferantenauswahl und -management

Die von uns beschafften Waren und Dienstleistungen und damit unsere Lieferanten haben einen großen Einfluss auf unsere Umweltleistung. Daher wollen wir sicherstellen, dass wir auch in diesem Bereich Umweltstandards umsetzen und die Umweltauswirkungen in unserer Vorkette reduzieren. 2022 konnten wir hierzu einige Maßnahmen umsetzen.

<b>Organisation – Stand der Umsetzung</b>		
<i>Ziel</i>	<i>Maßnahmen</i>	<i>Status</i>
5.1	Tipps zu umweltfreundlichem Verhalten am Arbeitsplatz im Intranet kommunizieren (Im Rahmen des Umzugs ins neue Gebäude)	in Planung
	Kommunikation von Umweltmanagementthemen bei den Infoveranstaltungen	laufend
5.2	Verstärkter Einsatz von Webkonferenzen zur Reduzierung von Geschäftsreisen	laufend
	Vermehrtes Arbeiten aus dem Homeoffice (z.B. für Mitarbeiter der Verwaltung)	laufend
5.3	Aktive Kommunikation der Umwelterklärung bzw. der EMAS-Zertifizierung	Laufend
	Erstellung eines Verhaltenskodex für Lieferanten	laufend

## 8 Gültigkeitserklärung

Die CORE-Umweltgutachter GmbH (DE-V-0308), vertreten durch den Unterzeichner, Raphael Artischewski, EMAS-Gutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0005 und gemäß NACE-Code WZ 2008 zugelassen für den Bereich 28.49 – Herstellung von sonstigen Werkzeugmaschinen - bestätigt begutachtet zu haben, dass die Standorte bzw. die gesamte Organisation

**STÖGER AUTOMATION GmbH**  
**D-82549 Königsdorf, Gewerbering am Brand 1**

mit der Registrierungsnummer DE-155-00343 wie in der Umwelterklärung 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) sowie der ÄnderungsVO Nr. 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 + 2018-2026 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften ergeben haben,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung des Standorts ein verlässliches glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation/ des Standorts innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 + 2018-2026 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird zum 05.08.2027 erstellt. Jährlich wird eine aktualisierte Umwelterklärung herausgegeben. Da die Bedingungen für die KMU-Ausnahmeregelung gegeben sind, erfolgt die nächste Validierung zum 05.08.2025.

Waiblingen, den 10.08.2023



Raphael Artischewski

Umweltgutachter (DE-V- 0005)

GF der CORE Umweltgutachter GmbH (DE-V-0308)

## 9 Impressum

Königsdorf, den 04.08.2023

Stefan Stöger / Hanns Peter Spaniol  
Geschäftsführer der STÖGER AUTOMATION GmbH

## 10 Anhang I: Übersicht der absoluten Verbrauchsdaten

	Einheit	2018	2019	2020	2021	2022
<b>Energie</b>						
Strom	kWh	126.497	136.049	132.501	151.440	155.480
Gas	kWh	114.371	81.923	52.398	81.441	42.410
Diesel	kWh	112.187	101.307	57.333	58.425	89.789
Benzin	kWh	6.301	35.135	35.447	47.987	51.759
Gesamter direkter Energieverbrauch	kWh	359.356	354.414	277.680	329.168	339.438
Gesamter Verbrauch erneuerbarer Energien	kWh	126.497	136.049	184.907	151.440	197.892
Gesamte Erzeugung erneuerbarer Energien (Photovoltaik)	kWh	59.000	59.000	59.000	59.000	59.000
<b>Material/ Rohstoffe</b>						
Papier Verbrauch ca. 2 Paletten/Jahr	Blatt (kg)	240.000 (ca.1.200)	240.000 (ca.1.200)	240.000 (ca.1.200)	240.000 (ca.1.200)	240.000 (ca.1.200)
Kältemittel	kg	0,0	62,1	9	0,0	0,0
Materialeinsatz Aluminium	kg	Keine Daten	14.329	15.518,0	15.000	17.500
Materialeinsatz Stahl	kg	Keine Daten	8.072	8.617,0	8.500	10.000
Materialeinsatz gesamt	kg	26.200	30.262,1	25.335	23.500	27.500
<b>Wasser</b>						
Frischwasser	m <sup>3</sup>	622	787	662	720	725
Abwasser	m <sup>3</sup>	622	787	662	720	725

Gesamter Wasserverbrauch	m <sup>3</sup>	622	787	662	720	725
<b>Abfall</b>						
Papier, Pappe, Kartonage	t	4,12	4,44	3,94	3,95	k.A.
Kunststoffe	t	0,31	0,24	0,0	0,0	0,0
Metalle	t	7,12	3,41	8,93	9,14	10,77
Bioabfälle	t	4,08	3,00	2,40	3	3,12
Restabfall (gemischte Siedlungsabfälle zur Beseitigung)	t	9,06	6,78	10,64	4,70	6,21
Halogenfreie Kühlschmiermittel (Bearbeitungsemissionen)	t	3,55	3,20	5,80	0,0	0,00
Gesamtabfallaufkommen	t	28,24	21,06	31,91	20,99	20,30
Gesamte gefährliche Abfälle	t	3,55	3,20	5,80	0	0
<b>Emissionen</b>						
Treibhausgasemissionen <sup>2</sup>	kgCO <sub>2</sub> e	52.361	180.013	52.191	42.583	43.397
SO <sub>2</sub>	kg	45	40	41	47	48
NO <sub>x</sub>	kg	110	110	92	104	114
PM	kg	0	0	0	0	0

<sup>2</sup> Die direkten Emissionen der Treibhausgase werden in CO<sub>2</sub>-Äquivalenten angegeben. Jedes relevante Treibhausgas hat einen anderen Beitrag zum Treibhauseffekt und wird mittels eines Global Warming Potential (GWP = Treibhausgaspotential) umgerechnet. Als Vergleichswert dient das bekannteste Treibhausgas Kohlenstoffdioxid (CO<sub>2</sub>).



## 11 Anhang II: Bewertungskriterien Umweltaspekte

Umweltrelevanz im Betrieb

- A = hohe Umweltrelevanz, hohe Umweltbelastung, großer Handlungsbedarf
- B = mittlere Umweltrelevanz, mittlere Umweltbelastung, mittlerer Handlungsbedarf
- C = geringe Umweltrelevanz, geringe Umweltbelastung, geringer Handlungsbedarf

### **Einflussmöglichkeit des Betriebs**

- I Kurzfristig ein relativ großes Steuerungspotenzial vorhanden
- II Der Umweltaspekt ist nachhaltig zu steuern, jedoch erst mittel- bis langfristig
- III Steuerungsmöglichkeiten sind für diesen Umweltaspekt nicht, nur sehr langfristig oder nur in Abhängigkeit von Entscheidungen Dritter gegeben

Dieses Schema wurde erstmalig vom Umweltbundesamt eingeführt. Auch unsere Umweltaspekte wurden systematisch nach diesem System bewertet.