

# Umwelterklärung 2010

für den Standort Ingelfingen



**bürkert**  
FLUID CONTROL SYSTEMS

# Inhalt

03	Die Erklärung der Geschäftsführung
04	Die Erklärung des Betriebsrates
05	Die Bürkert-Unternehmensgruppe
06	Der Standort Ingelfingen
07	Umweltpolitik und Umweltmanagement
08	Das „House of Bürkert“
09	Kontinuierlicher Fortschritt im Umweltschutz
10	Umweltschutz bei unseren Produkten
11	Umweltschutz – von der Planung bis zur Entsorgung
12	Bewertung der Umwelt-Aspekte
13	Ziele und Ergebnisse des Umweltmanagements
14	Input-Output-Analyse 2009
16	Ressourcenverbrauch
17	Kernindikatoren
19	Aktuelles

Stand: September 2010

## Die Erklärung der Geschäftsführung



Der Bürkert-Anspruch ist es, auf Basis von innovativen und qualitativ hochwertigen Produkten und Systemlösungen einen messbaren Mehrwert für unsere Kunden zu generieren. Aber es geht um mehr als nur die technische Komponente.

Gerade in wirtschaftlich extrem schwierigen Zeiten ist die Verlockung groß, die Produktion ins Ausland zu

verlagern. Für Bürkert aber gibt es gerade in diesem Umfeld keine Kompromisse: Klassische Verlagerungskonzepte auf Kosten der Arbeitsplatzsicherheit oder der Umwelt lehnen wir ebenso ab wie Kosteneinsparungsprogramme, die die Qualität unserer Leistungen negativ beeinflussen. Die Einhaltung von Rechtsvorschriften gerade auch im Bereich der Arbeitssicherheit und des Umweltschutzes ist für uns selbstverständlich. Wir müssen, basierend auf unserem Code of Conduct, gerade jetzt darauf achten, Ressourcen zu schonen, unsere Umwelt zu schützen und mit ihr die Menschen.

Vor diesem Hintergrund ist es erforderlich, eingefahrene Pfade zu verlassen und den Mut zu haben, neue, unkonventionelle Wege zu gehen. Mensch und Umwelt dürfen nicht dem kurzfristigen Erfolg geopfert werden, da wir uns sonst langfristig die Lebensgrundlage entziehen. Auch unsere Kinder haben ein Recht auf eine intakte Umwelt.

Bei diesem sicher nicht immer einfachen Weg helfen uns die Erfahrungen aus der Vergangenheit, aber auch die Fehler, aus denen wir gelernt haben.

Die Nähe zu unseren Kunden ist hierbei ebenfalls entscheidend für unseren langfristigen Erfolg.

All diese Überlegungen stellen keine Insellösungen dar, sondern sind integraler Bestandteil unserer Unternehmenspolitik. Jeder Mitarbeiter ist verpflichtet, seinen Beitrag dazu zu leisten, dass Bürkert diesem hohen Anspruch in Bezug auf Qualität, Sicherheit und Umweltschutz gerecht wird.

Ingelfingen, im September 2010

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'H. Rohrbeck'.

Heribert Rohrbeck  
Geschäftsführer der Bürkert-Gruppe

## Die Erklärung des Betriebsrates

Der Gesamtbetriebsrat und die Betriebsräte der Bürkert-Werke unterstützen das Engagement der Gesellschafter und der Unternehmensleitung in Sachen Umweltschutz in vollem Umfang.

Wir beteiligen uns regelmäßig an den Sitzungen über Arbeitssicherheit und Umweltschutz, dabei bringen wir uns aktiv mit Anregungen und Vorschlägen ein. Wichtig ist uns, dass die beschlossenen Ziele und Maßnahmen konsequent umgesetzt werden. Umweltschutz ist eine unserer wichtigsten Aufgaben. Es geht dabei um die Erhaltung von Gesundheit und Leben unserer Mitarbeiter wie auch der Allgemeinheit. Wir nehmen unsere Verpflichtung ernst und arbeiten zielstrebig und gerne in diesen Gremien mit.

Dabei geht es uns nicht nur um die Umsetzung des § 89 Betriebsverfassungsgesetz, wonach sich der Betriebsrat dafür einzusetzen hat, dass die Vorschriften über den Arbeitsschutz und die Unfallverhütung im Betrieb sowie über den betrieblichen Umweltschutz durchgeführt werden. Wir wollen alle gemeinsam mehr als das gesetzliche Minimum.

Ingelfingen, im September 2010

Hans Wallner  
Betriebsratsvorsitzender



# Die Bürkert Unternehmensgruppe



Wenn es um das Arbeiten mit Flüssigkeiten und Gasen geht, ist Bürkert heute weltweit ein geschätzter Partner. Warum? Nun, vermutlich, weil wir nicht erst seit gestern immer wieder den entscheidenden Schritt voraus denken. Oder auch mal quer. Und weil wir so zu einem ganzheitlich denkenden Systemlöser, engagierten Berater und – nicht zuletzt – Hersteller technisch führender Produkte geworden sind, dessen gebündelte Kompetenz einzigartig ist im Markt. Ebenso wie unsere Erfahrung, die in mehr als 60 Jahren leidenschaftlicher Arbeit gewachsen ist.

Überall, wo Flüssigkeiten und Gase im Spiel sind, muss gemessen, gesteuert, geregelt werden. Deshalb sind unsere Produkte und Lösungen genau dort zu finden: überall. In Zapfsäulen und Brauereianlagen, in Notarztwagen und Zahnarztstühlen, in Weltraumsatelliten und U-Bahn-Schächten.

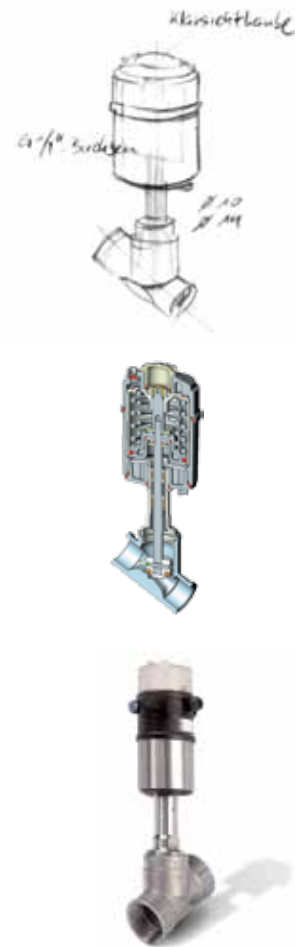
Die Grundlage hierfür wurde 1946 gelegt. Schon damals hatte unser Namensgeber und Unternehmensgründer Christian Bürkert eine klare Vision:

Er wollte innovative Technik für die elementaren Bedürfnisse der damaligen Zeit entwickeln.

Erste erfolgreiche Bürkert-Produkte waren Temperaturregler für Brutapparate und Küchenherde – Dinge, die damals dringend benötigt wurden. Mit den Fünfzigerjahren setzte eine rasante gesellschaftliche und wirtschaftliche Entwicklung und mit ihr die Verlagerung unseres Unternehmensschwerpunktes auf fluide Medien ein. Denn Christian Bürkert spürte schnell, welche Faszination und welches Potenzial in diesem gerade neu entstehenden Markt lag.

So wurde Bürkert zum Motor des Fortschritts in der Mess-, Steuer- und Regeltechnik. Mit der weltweit ersten kunststoffummantelten Magnetspule haben wir die Ventiltechnik revolutioniert, genau wie später mit dem ersten universell einsetzbaren modularen Ventilsystem. Um nur zwei von zahlreichen Entwicklungen zu nennen.

Heute sind wir eines der weltweit führenden Unternehmen für Fluid Control Systems. Und wir haben jeden Tag aufs Neue Spaß daran.



-  Hygienic Processing
-  Steam
-  Water Treatment
-  Cooling Systems
-  Gas Handling
-  MicroFluidics

Alle Segmente schöpfen aus unserem Knowledge-Pool, in den sämtliche Erfahrungen rund um Produkte, Systemlösungen und Services einfließen. So ist sichergestellt, dass bei jedem einzelnen Projekt das gesamte Wissen des Unternehmens genutzt werden kann. Das bedeutet für unsere Kunden höchstmögliche Effizienz, da bei uns die rechte Hand weiß, was die linke bereits gemacht hat.

## Der Standort Ingelfingen

Der Hauptsitz der Firma Bürkert findet sich inmitten idyllischer Weinberge, direkt neben dem Flusslauf des Kochers. Am Standort Ingelfingen arbeiten ca. 600 Mitarbeiter in den Bereichen Innovation, Montage und Verwaltung.

Im Innovationsgebäude werden in den Entwicklungsteams die Weichen für die Zukunft gelegt, um mit neuen Ideen und Entwicklungen unsere Marktführerschaft weiter auszubauen.

Das Gebäude ist konsequent auf eine offene Kommunikation ausgerichtet. Auf drei Etagen, die durch galerieartige, verglaste Brüstungen zum Innenraum zeigen, herrscht eine kreative Atmosphäre. Es gibt kaum separate Büros und Trennwände. Dies fördert eine rege Kommunikation zwischen den Teammitgliedern, um so den Ideen auch den einmaligen „Bürkert-Flow“ zu verleihen.



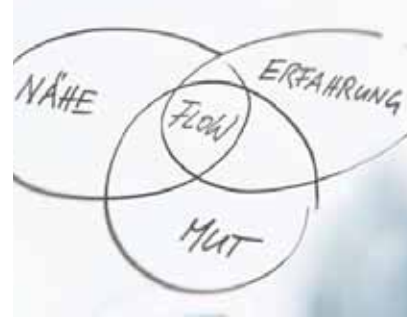
Das Werk befindet sich in einem Mischgebiet und grenzt unmittelbar an den Kocher.

Bebaute Fläche: 10.175 m<sup>2</sup>

Versiegelte Fläche: 3.013 m<sup>2</sup>

Grünfläche: 4.489 m<sup>2</sup>





# Umweltpolitik und Umweltmanagement

Vor mehr als fünfzehn Jahren begann Bürkert den Einstieg in eine andere Organisationsform – die Prozessorganisation. Durch die konsequente Zusammenlegung von Arbeitsfeldern zu bereichsübergreifenden Prozessen bei gleichzeitiger Übertragung der Verantwortung an die Stellen, an welchen die Arbeitspakete bearbeitet werden, konnten wir so festgefahrene Strukturen und Machtbereiche aufbrechen und auflösen.

Was letztendlich den Erfolg unseres Unternehmens nachhaltig ausmacht, ist die Kombination dieser schnittstellenarmen Organisation mit drei grundlegenden Werten: dem Mut, Dinge anders anzugehen, der Erfahrung, insbesondere aufgrund unserer über 60-jährigen Geschichte, und der Nähe zu und Verantwortung gegenüber Kunden und Mitarbeitern.

Umweltschutz ist ein wesentlicher Bestandteil der Prozessorganisation

und ist als solcher im integrierten Management Handbuch (House of Bürkert) der Firmengruppe durch die Geschäftsführung als Teil des Unternehmensleitbildes definiert.

Die Umweltpolitik ist in der Bürkert Unternehmenspolitik integriert. Zentrale Elemente sind folgende:

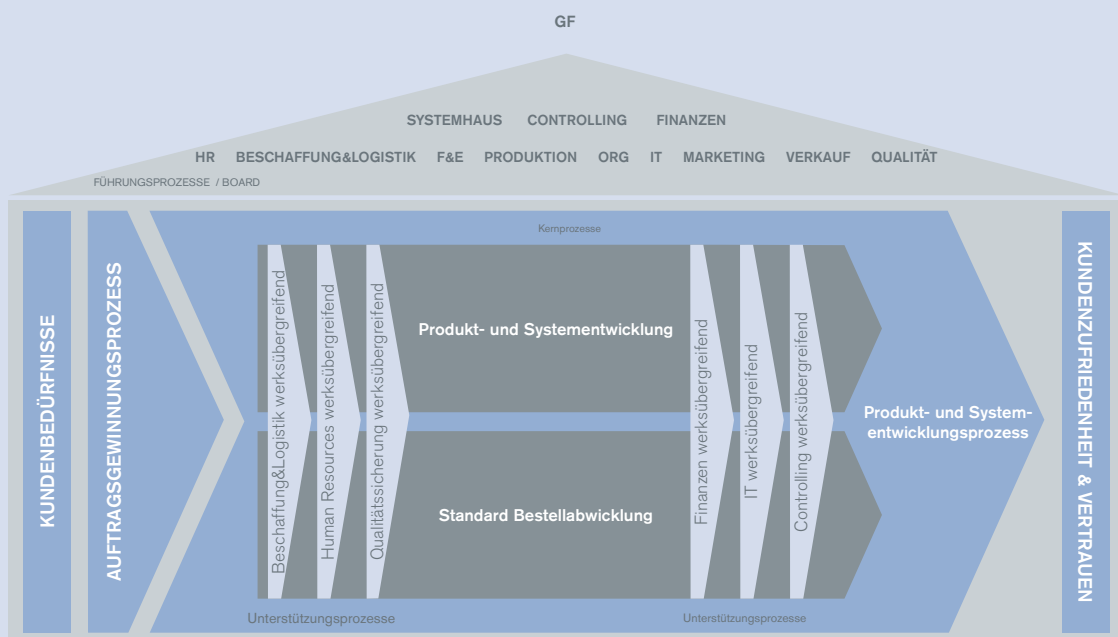
- Einhaltung der existierenden Landesgesetze
- Übernahme von sozialer und ökologischer Verantwortung im Arbeitsprozess
- Ressourcenschonung mit Blick auf nachfolgende Generationen
- Gesundes Arbeitsumfeld der Bürkert-Mitarbeiter

Darüber hinaus verpflichtet man sich nicht nur Kunden und Mitarbeitern gegenüber, sondern trägt auch Verantwortung für Gesellschaft und Umwelt.

Bürkert hat ein Umweltmanagementsystem aufgebaut und entwickelt dieses ständig weiter, mit dem Ziel, den Emissionsausstoß sowie den Rohstoff- und Energieeinsatz auf ein notwendiges Minimum zu reduzieren. Die von uns angewandten Verfahren werden auf der Grundlage regelmäßiger Bewertungen kontinuierlich optimiert.

Unser Anspruch, immer besser zu werden, zeigt sich auch in der EMAS-Validierung. Die Anforderungen gehen weit über die eines Umweltsystems hinaus und fordern den Nachweis leistungsorientierter Umweltverbesserungen.

Wichtig dabei ist nicht nur die Idee, sondern auch das Handeln und Tun eines jeden Einzelnen. Somit ist jeder Mitarbeiter gehalten, seinen Beitrag zu leisten, um kontinuierliche Verbesserungen in allen Bereichen zu erzielen.

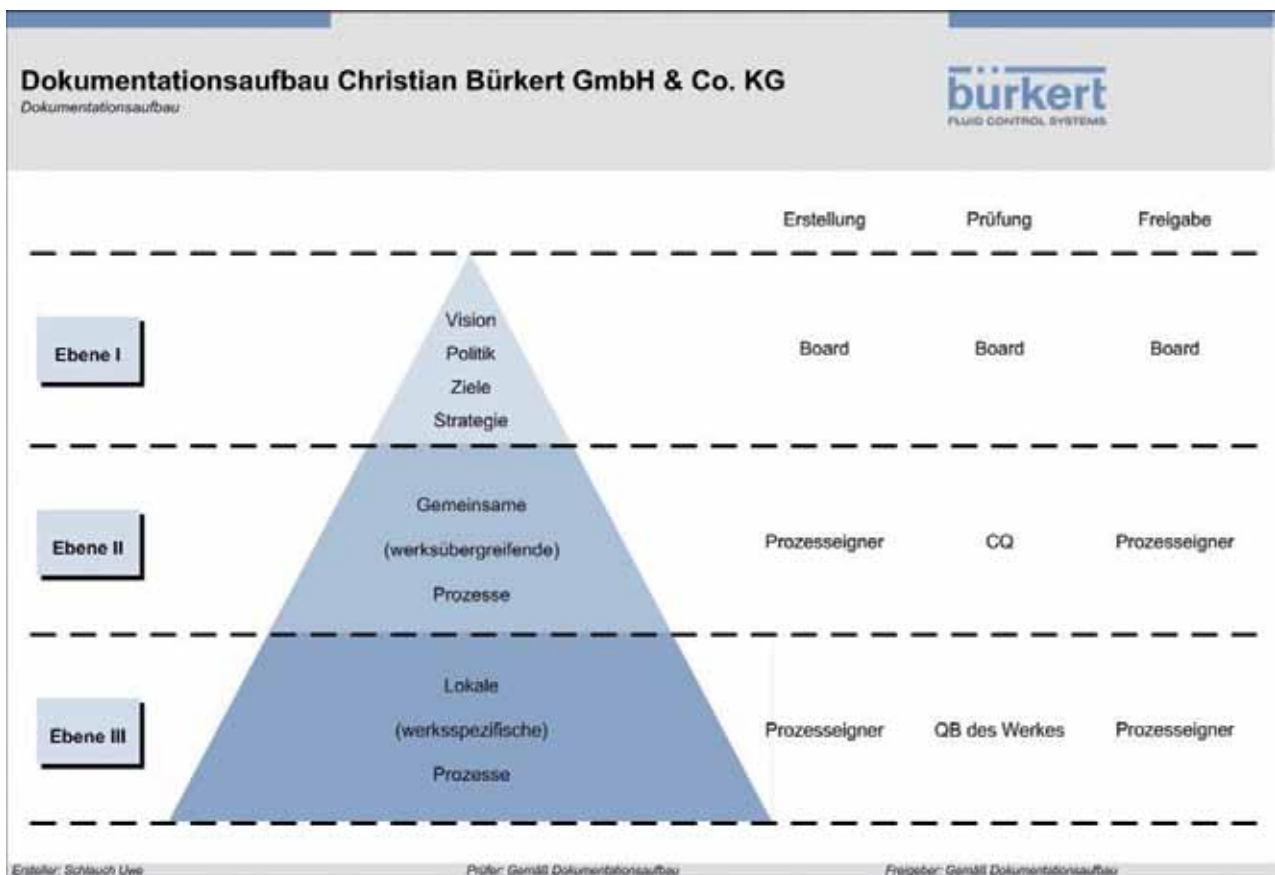


Der **Führungsprozess Qualität** steht nicht ausschließlich für Produktqualität, sondern vielmehr für die gesamte Unternehmensqualität (Corporate Quality). Der Managementbeauftragte ist Mitglied des Führungsprozesses und berät die Geschäftsführung in den Bereichen Qualitätsmanagement, Arbeits sicherheitsmanagement und Umweltmanagement. In jedem Fachgebiet wird er durch entsprechende Spezialisten unterstützt. In seiner Funktion als Umweltschutzbeauftragter wird er z. B. durch den Abfallverantwortlichen beraten, bei der Arbeitssicherheit durch Sicherheitsfachkräfte, Sicherheitsbeauftragte und den Brandschutzverantwortlichen.

# Das „House of Bürkert“

Das House of Bürkert ist nicht nur das Managementhandbuch der Bürkert Holding, sondern es beinhaltet auch Prozessdarstellungen und -beschreibungen. Somit stellt es die „Spitze der Dokumentationspyramide“ dar.

Neben dem House of Bürkert gibt es weitere Vorgabedokumente, welche Anwendung finden. Dies können Werknormen, Arbeitsanweisungen, Montageanleitungen etc. sein. Diese befinden sich sowohl im Livelink (allgemein), als auch im PLM/SAP (produkt-spezifisch).



## Inhalte des House of Bürkert

Der Geltungsbereich zeigt eine Übersicht, welche Standorte (national + international) nach welcher Norm zertifiziert sind.

Die Unternehmenspolitik beinhaltet Aspekte der Arbeitssicherheit, Qualität und Umweltschutz, in denen alle Mitarbeiter der Bürkert-Gruppe sich verpflichten, im täglichen Geschäftsleben die kulturellen, ethnischen und religiösen Unterschiede sowie die im Managementhandbuch genannten Aspekte anzuerkennen und zu achten.

Auch die Unternehmensziele bzw. -strategie sind in Form der Road-Map 2012 im Managementhandbuch beschrieben.

Die Prozesslandkarte stellt alle Führungs-, Kern- und Unterstützungsprozesse dar und beinhaltet Prozessbeschreibungen, welche die Ablauforganisation im Unternehmen darstellen.

# Kontinuierlicher Fortschritt im Umweltschutz

## 1986

Betriebsplanung Werk 6 unter Einbeziehung von Behörden und Umweltschutzverbänden am runden Tisch

## 1990

Bürkert-Zirkel „Umweltschutz“:

- Abfall vermeiden
- Altpapier sortenrein trennen
- Recyclingpapier verwenden
- Batterieverbrauch minimieren
- Reinigungsmittel der Reinigungsfirma auf umweltfreundliche Produkte umstellen
- Kantinenessen umstellen von Alu-Einweg auf Geschirr
- keine Kunststoffbecher mehr in Kaffeeautomaten
- Energiesparprogramme (Energiesparlampen, Wartung, Druckluftnetz)

## 1991

Projekt „Verpackungsoptimierung“ in Zusammenarbeit mit Kunden, Mitarbeiterschulungen und Aufklärung über Umweltschutz bei Neueinstellungen, Fahrkarte für Mitarbeiter (indirekte Umweltaspekte), Betriebsrundgänge. Bürkert ist Gründungsmitglied des Modell Hohenlohe (Fördergemeinschaft betrieblicher Umweltschutz in der gewerblichen Wirtschaft)

## 1993

Einführung der Prozessorganisation auf nationaler Ebene

Projekt „Reinigen ohne FCKW“: Umstellung von Frigen- auf Plasmareinigung; Energiesparmanagement: Energiesparprojekte, Ressourcenanalyse, Ratio

## 1994

Zertifizierung nach ISO 9001

Wasserprogramm: Umstellung von Leitungs- auf Brunnenwasser zur Maschinenkühlung

## 1995

Besuch von Umweltminister Schäfer, Energienutzung, Ressourcenschonung

## 1996

Abfallmanagement:

Einführung eines EDV-basierten Abfallmanagements zur Vorbereitung auf EMAS

## 1997/98

CO<sub>2</sub>-Minderungsprogramm:

BHKW (Kraft-Wärme-Kopplung; Wärme-Kälte-Strom), Wärmedämmung und neue Fassade der Gebäude zur Senkung des Energieverbrauchs

## 1999

Einführung eines Umwelt- und Arbeitsschutzmanagements (ISO 14001 und SCC)

## 2000

Energieprogramm 2000 Werk 1:

- Online-Abfrage im Zehn-Sekunden-Takt von Strom und Wasser
- Prozessüberwachung
- Störmeldesystem
- Visualisierung

## 2001

Einführung der Prozessorganisation auf internationaler Ebene

Energieprogramm 2000 Werk 3:

- Einbindung diverser Maschinen in Kühlwasserkreislauf an Stelle von Abwasserkühlung
- Beseitigung von Verluststellen im Druckluftnetz
- Prozessüberwachung
- BHKW-Abwärmennutzung zur Dampferzeugung (Einbindung ins Wärmeverbundsystem)

## 2002

Energiesparprogramm Werk 2:

- Neue Berechnung und Auslegung der Druckluffterzeugung
- Planung und Umgestaltung des Entsorgungszentrums
- Umweltpreis vom Ministerium für Umwelt und Verkehr des Landes Baden-Württemberg

## 2003

EMAS-II-Validierung

## 2004

„konti-Dos“-Dosiersystem von Bürkert mit Silbermedaille der DLG ausgezeichnet  
Übernahme der Patenschaft im Öko-Audit-Konvoi

## 2005

Umstellung des Arbeitssicherheitsmanagements von SCC auf BS OHSAS 18001

Besuch von Umweltministerin Tanja Gönner: Urkundenübergabe an die Teilnehmer des EMAS II Konvois

## 2006

Inkrafttreten des Integrierten Management Handbuchs – House of Bürkert  
Erfolgreiche EMAS-II-Revalidierung

## 2009

Umstellung auf einen einheitlichen und zertifizierten Entsorgungsbetrieb  
Ausbildung von 6 neuen Sicherheitsfachkräften

Mitwirken in Arbeitskreisen vom Modell Hohenlohe: AG Abfall und AG USG (Umwelt, Sicherheit, Gesundheit)

## 2010

EMAS-III-Validierung

# Umweltschutz bei unseren Produkten

Dieser Slogan ist ein Versprechen. Unsere Produktentwicklungen zeigen, dass technische Perfektion nicht nur widerspruchlos mit aktivem Umweltschutz einhergeht, sondern sogar in direktem Zusammenhang damit steht. Perfektion bedeutet z.B. für unsere Konstrukteure einen servicefreundlichen, modularen Produktaufbau, Materialeinsparung durch kompakte Bauweise und die Verwendung von recyclebaren Materialien.

Unsere Entwicklungsingenieure sind ständig dabei, Software und Elektronik so weit zu perfektionieren, dass sie nicht nur durch ihre Effizienz und Genauigkeit den Kunden zufrieden stellen, sondern auch durch ihre Langlebigkeit und Störsicherheit zum Umweltschutz beitragen.

Mit modernsten Montage- und Fertigungsanlagen stellen wir qualitativ hochwertige Produkte ressourcenschonend und umweltfreundlich her.

## Für automatisches Qualitätsmanagement.

Ob Umwelt-Monitoring, Abwasseranalyse oder Lebensmittelqualitätskontrollen – bei immer mehr Anwendungen ist heute intelligente und automatisierte Analytik direkt an Ort und Stelle erforderlich.

Die Automatisierung von Standardabläufen wie z. B. Titration, definierte Probenentnahmen oder präzise Reagenziosierung verlangt nach integrierten Fluid Control Systemen. Und – insbesondere, wenn die Volumen von Proben und Reagenzien im Nano- und Mikroliterbereich liegen – nach höchster Präzision und jederzeit reproduzierbarer Genauigkeit. Unser Anspruch ist es, unsere Fachkompetenz und unser Systemwissen zu Lösungen zu kombinieren, die exakt auf die Anforderungen im Bereich der Umwelttechnik abgestimmt sind.

## Für eine sauberere Zukunft.

Von Biodiesel bis Windenergie – Bürkert ist an vielen zukunftsweisen den Energietechnologien beteiligt und seit jeher eng mit der Brennstoffzellentechnik verbunden. So bot unsere mediumgetrennte Magnetventiltechnologie die erste Lösung für aggressive Medien wie deionisiertes Wasser.

In der Automobilindustrie und darüber hinaus haben wir uns mit den Anforderungen von Dampfreformern und unterbrechungsfreien Stromversorgungen, mit deionisiertem Wasser und Hochdruckgasen befasst. So benötigen z. B. Gase wie Silan sehr hohe Dichtigkeit und ermöglichen eine deutlich effizientere Produktion von Solarzellen oder Photovoltaikanlagen. Durch zahlreiche Kooperationen sind so unterschiedlichste Systemlösungen entstanden, die alle dazu beitragen, Strom und Wärme mit reduziertem CO<sub>2</sub>-Ausstoß zu produzieren.

Konkret kooperiert Bürkert z. B. in Großbritannien mit einem führenden Hersteller von Biodiesel-Komponenten bei der Entwicklung eines Systems mit verteilten Trägeregestellen für die kommerzielle Produktion von Biodiesel. Bürkert liefert dabei nicht nur hochwertige Produkte für die Fluidregelung, sondern bietet auch Systemsupport und Service während aller Entwicklungsphasen des Biodiesel-Prozessors.

In enger Zusammenarbeit entstand so ein System, das allen Erfordernissen gerecht wird; mit verteilten Gestellen mit vorgeheiztem Tank, Reaktortank und Zwischentank. Die Gestelle werden von Bürkert vor dem Versand vorverdrahtet, um die Installationszeit vor Ort zu verkürzen.

Der Einsatz in EX-Bereichen ist möglich; die Kommunikation zwischen den Elementen erfolgt per Feldbustechnik.



*Das zuverlässige und präzise Management selbst kleinster Flüssigkeitsmengen – wir kümmern uns darum, egal, wie schwierig die Bedingungen sind.*



*Neue, saubere Energie verlangt nach einer vollkommen neuen Infrastruktur.*



*Bürkert liefert Produkte, Systemsupport & Service für die Entwicklung von Biodiesel-Prozessoren*

# Umweltschutz – von der Planung bis zur Entsorgung

Aus internen Audits erhalten wir Ergebnisse, die analysiert und verdichtet werden. Neben der Input-Output-Analyse sind dies wichtige Eingaben für die Festlegung von Umweltprogrammen, -zielen und -maßnahmen. An der Zielerreichung sind alle unsere Mitarbeiter beteiligt.

## Forschung und Entwicklung

Bereits bei der Produktplanung werden die Grundsteine für ein umweltfreundliches Produkt gelegt. Für den Bereich Umweltschutz kommt dem Pflichtenheft im Rahmen der Produkt- und Verfahrensentwicklung eine Schlüsselrolle zu. Im Pflichtenheft werden außer den markt- und technikorientierten Vorgaben auch Aspekte der Arbeitssicherheit und des Umweltschutzes berücksichtigt.

Dazu gehören z.B.:

1. Schonende Verwendung von Rohstoffen, Rohteilen, Halbzeugen und Kaufteilen, zu deren Herstellung möglichst wenig Energie benötigt wird
2. Einsatz recyclebarer Stoffe (Abfallverwertung)
3. Umweltverträgliche Herstellungsverfahren

4. Vermeidung von Gefahrstoffen
5. Betriebsanweisungen für den bestimmungsgemäßen Betrieb (für eigene Mitarbeiter)
6. Betriebsanleitungen für den bestimmungsgemäßen Betrieb (Kunden)
7. Konstruktion der Geräte in modularem Aufbau

## Fertigung und Montage

Die Fertigungsabteilungen haben bei der Herstellung der Produkte eine besondere Verantwortung für den Umweltschutz, da sich hier ablaufbedingt potenzielle Umweltauswirkungen konzentrieren. Dazu zählen der gezielte Einsatz von Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen, die Einrichtung von Produktionsanlagen, die Einstellung von Prozessen und deren Parameter sowie der Einsatz qualifizierten Personals. Im Unternehmen entstehen neben den eigentlichen Produkten auch Abfälle, Abwasser und Emissionen. Ziel ist es, diese durch eine umweltorientierte Produktion zu minimieren bzw. erst gar nicht entstehen zu lassen und, soweit möglich, diese sinnvoll zu verwerten.

## Verpackung und Versand

In diesem Bereich werden zwei Hauptziele verfolgt:

1. Das Vermeiden von Verpackungsmaterial. Wenn möglich werden Mehrwegverpackungen verwendet. Wir informieren unsere Kunden über das Rücknahmekonzept und über Möglichkeiten der Entsorgung von Verpackungsmaterialien.
2. Die Minimierung von transportbedingten Umweltbelastungen. Wir bevorzugen Lieferanten aus unserer Umgebung mit möglichst geringer



Umweltbelastung beim Transport und stellen durch eine optimale Tourenplanung unserer eigenen Fahrzeuge sicher, dass diese optimal ausgelastet werden. Der Fuhrpark verfügt zurzeit über ca. 20 Poolfahrzeuge. Alle Pkws sind schadstoffarme Fahrzeuge nach dem neuesten Stand der Technik mit geringem Kraftstoffverbrauch.

## Kundendienst

Für unsere Produkte bieten wir Serviceleistungen, die eine entsprechend längere Lebensdauer ermöglichen. Die notwendigen Einrichtungen werden bereitgestellt, damit die Serviceleistungen den hohen Anforderungen der Qualitäts- und Umweltvorschriften entsprechen. Die Dokumentation von Reklamationen, Garantie- und Kulanzleistungen erlauben Rückkopplungen und Erkenntnisse für sämtliche Bereiche im Unternehmen und zum Stand der Technik.

## Rücknahme und Entsorgung

Wir bieten unseren Kunden eine Rücknahmegarantie für unsere Produkte nach dem Ende der Nutzungsphase oder beraten und informieren bei Entsorgungsfragen.



# Bewertung der Umweltaspekte

Die Auswertung der relevanten Kennzahlen bestimmt unseren genauen Standort im Umweltmanagement, wodurch neue Ziele und Maßnahmen abgeleitet werden können. Im Rahmen dessen wurden Umweltaspekte für Bürkert angepasst, die in der Arbeitsgemeinschaft „Öko-Audit“ des Modell Hohenlohe festgelegt wurden. Jährlich werden diese Aspekte neu bewertet, und den sich stetig ändernden Rahmenbedingungen angepasst.

Anhand dieser Bewertungen können wir, in Zusammenarbeit mit den Bereichsverantwortlichen des Unternehmens, Ziele festlegen und Maßnahmen zur Verbesserung der Umweltleistung einleiten. Diese werden unter anderem in den regelmäßig stattfindenden internen Audits auf Wirksamkeit überprüft und ggf. neue Maßnahmen definiert.

Bewertung der Umweltaspekte am Standort Ingelfingen:

Prozess/Bereich	Umweltaspekte						
	Wasser	Abwasser	Energie	Emissionen	Stoffeinsatz	Boden	Abfall
Entsorgungszentrum	keine	gering	gering	keine	gering	gering	mittel
Tankstelle; Heizöltanks	keine	gering	gering	gering	mittel	mittel	keine
Kompressorenraum	keine	keine	gering	gering	gering	gering	gering
Versuchswerkstatt; DLC	keine	gering	gering	gering	gering	gering	gering
Notstrom   BHKW	gering	gering	gering	mittel	gering	gering	gering
Ölabscheider	keine	keine	gering	keine	keine	gering	gering
Trafostation	keine	keine	mittel	gering	keine	gering	gering
Sonderventilmontage	keine	keine	gering	gering	gering	gering	gering
Labor	gering	gering	gering	gering	mittel	keine	gering
Ventilmontage	keine	keine	mittel	gering	gering	keine	gering
Elektronik-Fertigung	keine	keine	gering	gering	gering	gering	gering
Externe Dienstleister	gering	gering	gering	keine	keine	keine	gering

Gefährdung    mittel    gering    keine

# Ziele und Ergebnisse des Umweltmanagements

Nachdem die Bewertung durchgeführt wurde können wir anhand der Tabelle erkennen, in welche Richtung wir uns orientieren müssen. Rot steht für ein hohes Risiko bezüglich Umweltauswirkungen. Durch diverse Maßnahmen, welche im Umweltprogramm verankert werden, streben wir an, diese Auswirkungen zu minimieren. In manchen Fällen ist jedoch durch begrenzte Handlungsmöglichkeiten keine Minimierung der Gefährdung möglich. Diese werden in der jährlichen Bewertung neu betrachtet. Eventuell können sich neue Möglichkeiten zur Gefährdungsminimierung durch den Stand der Technik ergeben. Grundsätzlich haben wir im Umweltmanagement folgende Zielvorgabe: Reduzierung des Abfalls. Die Kennzahl wird im Verhältnis zum Umsatz betrachtet. Diese wird im Umweltprogramm konkretisiert und in Einzelziele heruntergebrochen. Die Einzelziele werden, in Zusammenarbeit mit den Prozessverantwortlichen, mit geeigneten Maßnahmen umgesetzt, um so das Gesamtziel zu erreichen. Die Ergebnisse spiegeln sich im Umweltprogramm wider:

Umwelt- und Arbeitsschutzprogramm Werk Ingelfingen							
AS/US	Ziel	Einzelziel	Maßnahmen	Beginn	Ende	Status	
AS	Verbesserung der Arbeitssicherheit	Werksübergreifender Zugriff auf die Dokumente	Verlinkung der Ident-Nr. im SAP zu den Sicherheitsdatenblättern und Betriebsanweisungen	2005	2006	100 %	
		Verbesserter Umgang mit Lasern	Ausbildung eines Laserschutzbeauftragten	2008	2008	100 %	
		Verbesserung der AS auf Werksebene	Ausbildung von 6 Sicherheitsfachkräfte	2009	2011	30 %	
		Verbesserte Notfallvorsorge	Rettungswegpläne nach den neuen EG-Richtlinien		2007	2008	100 %
			Mitarbeiterunterweisung und Löschmittelübung		2007	2008	100 %
			Erstellen von Feuerwehreinsatzplänen		2007	2009	90 %
			Evakuierungsübung durchführen		2007	2009	100 %
			Erstellen von Handschuhplänen		2009	2011	60 %
			Ausbildung eines Brandschutzbeauftragten		2008	2010	80 %
Schulungen bezüglich Ladungssicherung bei Transporten		2008	2011	30 %			
AS/US	Verbesserung der Kommunikation	Bewusstseinsförderung zur Stärkung des Verhaltens	Aushänge hinsichtlich Umweltaspekten an den Infotafeln der Werke	2006	2007	100 %	
US	Reduzierung des Abfallaufkommens	Reduzierung des Abfallaufkommens auf 4,4 kg Abfälle auf 1.000 € Umsatz in 2010	Analyse, Bewertung und Maßnahmendefinition	2009	fortlaufend		
		Reduzierung des Abfallaufkommens auf 4,0 kg Abfälle auf 1.000 € Umsatz in 2012	Analyse, Bewertung und Maßnahmendefinition	2011	2012	0 %	
		Reduzierung des internen Ausschusses gemäß Zieldefinition	KVP-Programm zur Erfassung, Darstellung und Maßnahmendurchführung des internen Ausschusses	2009	fortlaufend		
	Reduzierung des Energie- und Ressourcenverbrauchs	Kontrolle & Überwachung von Raumklima und Umgebungsbedingungen	Gebäudeleittechnik flächendeckend für Werk Ingelfingen installieren – neue Steuerung und Visualisierung	2005	2007	100 %	
		Reduzierung der Raumtemperaturen, somit erhebliche Energieeinsparung	Beschattung des Glasdachs mit Metall-Lamellen	2007	2007	100 %	
Stromspitzen glätten > Einsparung und Kostenminimierung		Modul „E-Max“ wird in Gebäudeleittechnik integriert. Bei Stromspitzen herunterfahren oder Abschaltung einzelner Verbräuche	2009	2010	100 %		
Reduzierung der Energiekosten durch regulierbare Beleuchtungstechnik		Umstellung der Beleuchtung entsprechend der neuen ESD-Montage	2009	2010	100 %		
Reduzierung von Entsorgungskosten & Vermeidung langer Transportwege	Verbesserung der Abfallentsorgung	Prüfung und ggf. Wechsel zu einem regionalen Entsorgungsfachbetrieb	2005	2009	100 %		

# Input-Output-Analyse 2009

Die Input-Output-Analyse liefert wichtige Daten über die Entwicklung des Ressourcenverbrauches und der Umweltbelastungen. Neben Auditergebnissen, die analysiert und verdichtet werden, sind dies die Haupteingaben für die Festlegung von Zielen. Diese werden durch geeignete Maßnahmen im Umweltprogramm umgesetzt und in geeigneter Form an die Beteiligten kommuniziert. Bei Bedarf werden umfangreichere Themen im Managementreview bewertet.

Input	2007	2008	2009
<b>Materialeffizienz</b>			
<b>Rohstoffe (to)</b>	<b>90,77</b>	<b>59,53</b>	<b>17,7</b>
Papierverbrauch	20,4	20,8	17,7
Kunststoffe	70,37	38,73	0
<b>Hilfs- &amp; Betriebsstoffe (to)</b>	<b>50,55</b>	<b>4,37</b>	<b>3,20</b>
Öle und Fette	0,814	0,415	0,17
Waschbenzin, Spiritus etc.	1,372	0,979	0,815
Gase	43,97	0	0
Lacke und Farben	0,046	0,061	0,053
Metryl (alle Werke: Disposition über W1)	4,35	2,92	2,16
<b>Biologische Vielfalt</b>			
<b>Flächen (m<sup>2</sup>)</b>	<b>17.677</b>	<b>17.677</b>	<b>17.677</b>
Bebaute Fläche	10.175	10.175	10.175
Versiegelte Fläche	3.013	3.013	3.013
Grünfläche	4.489	4.489	4.489
<b>Wasser</b>			
<b>Wasser (m<sup>3</sup>)</b>	<b>42.419</b>	<b>50.794</b>	<b>7.567</b>
Trinkwasser	4.618	4.537	3.823
Brunnenwasser	37.801	46.257	3.744
<b>Energieeffizienz</b>			
<b>Energieverbrauch komplett (kWh)</b>	<b>6.088.484</b>	<b>6.556.606</b>	<b>6.437.058</b>
<b>Stromverbrauch komplett (kWh)</b>	<b>4.391.284</b>	<b>4.443.146</b>	<b>3.678.838</b>
Fremd-Strom (EVU) <sup>1)</sup>	1.757.040	1.425.371	3.277.018
Eigen-Strom (BHKW) <sup>2)</sup>	2.634.244	3.017.775	401.820
<b>Benzin Fuhrpark</b>	<b>27.200</b>	<b>26.890</b>	<b>24.720</b>
<b>Diesel Fuhrpark</b>	<b>408.700</b>	<b>392.950</b>	<b>360.980</b>
<b>Heizöl <sup>3)</sup></b>	<b>1.261.300</b>	<b>1.693.620</b>	<b>2.372.520</b>
<b>Genutzte Wärme (Kühlwasser + Abgas)</b>	<b>2.744.433</b>	<b>3.151.586</b>	<b>165.500</b>
<b>Nutzungsgrad des BHKW (%)</b>	<b>79</b>	<b>77,6</b>	<b>70,05</b>
<small>1) Davon laut Geschäftsbericht der ENBW 11 % in 2009 aus erneuerbaren Energien  2) 110.630 Liter Heizöl wurden für die Stromerzeugung in 2009 verbraucht  3) Für Dampferzeuger und Heizung (excl. BHKW) in 2009 verbraucht</small>			

# Input-Output-Analyse 2009

Output	2007	2008	2009
<b>Materialeffizienz</b>			
Fertigprodukte (Stück)	<b>7.029.751</b>	<b>7.023.939</b>	<b>4.226.980</b>
Gewicht Fertigprodukte gesamt (to)	<b>3.181,63</b>	<b>3.058,83</b>	<b>2.332,5</b>
<b>Abfall</b>			
Abfälle gesamt (to)	<b>183,64</b>	<b>149,508</b>	<b>127,512</b>
Betrachtete nicht gefährliche Abfälle (to)	<b>134,09</b>	<b>115,08</b>	<b>86,48</b>
Papier und Kartonagen	13,39	13,39	11,56
Kunststoffe	21,35	21,99	5,75
Aluminium	1	0	0
Ventil-/Mischschrott	43,18	22,08	23,98
Hausmüllähnliche Gewerbeabfälle	49,12	51,02	40,79
Verpackungen aus Holz	6,05	6,3	4,4
Betrachtete gefährliche Abfälle (to)	<b>6,846</b>	<b>5,969</b>	<b>5,306</b>
Altöl	1,6	1,1	1,02
Emulsionen	0	2,7	0,5
Metryl	1,2	0,9	1,6
Elektronikschrott	4,046	1,269	2,186
<b>Wasser</b>			
Abwasser (to)	<b>42.183</b>	<b>47.559</b>	<b>5.013</b>
Sanitär (Klärwerk)	2.430	1.540	1.507
Kühlwasser (Kocher)	39.753	46.019	3.506
<b>Emissionen</b>			
Emissionen (to)	<b>2.326,2</b>	<b>2.752,11</b>	<b>1.035,55</b>
CO <sub>2</sub>	2.319,2	2.743,97	1.033,14
NO <sub>2</sub>	4,6	5,3	1,34
PM	-	-	0,02
Für die Erfassung der relevanten Umweltkennzahlen werden die Stoff- und Energieströme über verschiedene Systeme erfasst. Stoffströme über SAP. Energieströme über (EMS).			

# Ressourcenverbrauch

## **Input – Materialeffizienz**

Hier werden nur relevante Materialien vom Standort Ingelfingen betrachtet. Hierbei liegt unser Fokus auf dem Papierverbrauch. Man erkennt, dass eine stetige Senkung des Verbrauchs erreicht wurde. Grund ist unter anderem die eingeführte papierlose Kommunikation.

## **Input & Output – Wasser**

Bedingt durch den Umzug des Kunststofftechnik-Prozesses von Ingelfingen nach Criesbach ist der Verbrauch von eingesetztem Brunnenwasser 2009 rapide gesunken. Bei genauerer Betrachtung fällt aber auf, dass auch der Verbrauch des Trinkwassers in den letzten Jahren stetig gefallen ist. 2010 wird am Standort Ingelfingen das Brunnenwasser nicht mehr mitbetrachtet. Somit beziehen sich künftige Vergleiche immer auf den verbrauchten Trinkwasserwert.

## **Input – Energieeffizienz**

Keine Verringerung ist im Bereich Energie festzustellen. Dieses beinhaltet Strom und Energieträger (Benzin, Diesel und Heizöl). Man sollte aber bedenken, dass die allgemeinen laufenden Energieverbraucher auch bei weniger Ausbringungsmenge im Einsatz waren. Deshalb ist der Wert so hoch, wird aber bei steigender Ausbringung dementsprechend wieder sinken.

## **Output – Abfall**

Hier erkennen wir eine deutliche Senkung, natürlich auch bedingt durch das schlechte Geschäftsjahr. Da aber die Senkung des Abfalls ein Hauptziel unseres Handelns darstellt, haben wir 2009 Regelmeetings der Abfallverantwortlichen eingeführt, in denen eine rege Kommunikation gefördert wird, um die ständige Verbesserung zu forcieren.

## **Output – Emissionen**

Auch hier erkennen wir einen stetigen Rückgang der Werte und sind in diesem Bereich auf einem guten Weg.

# Kernindikatoren

Seit Novellierung der EMAS-Verordnung (EMAS III) muss die Umweltleistung anhand der Kernindikatoren Energieeffizienz, Materialeffizienz, biologische Vielfalt, Wasser, Abfall und Emissionen gemessen werden. Als Bezugsgröße für die Kernindikatoren dient Bürkert der jährliche Gesamtumsatz von unseren Produkten in Euro.

## 2009 Bürkert

B-Wert	Umsatz (Mio. €)	Mitarbeiter (MA)	Faktor	Anmerkung
	279,00	487,00		

KERN-INDIKATOR	A-Wert	A-Wert (korr.)	Einheit	R-Umsatz (A/B)	R-Mitarb. (A/B)		
Strom (MWh)	3.277,00	3.277,00	MWh	11,75	6,73		
Gas (m <sup>3</sup> )	0,00	0,00	MWh	0,00	0,00	0,01	
Heizöl (l)	3.492.580,00	34.925,80	MWh	125,18	71,72	0,01	
Benzin (l)	24.720,00	247,20	MWh	0,89	0,51	0,01	
Diesel (l)	360.980,00	3.609,80	MWh	12,94	7,41	0,01	
Gesamtenergie (MWh)		42.059,80	MWh	150,75	86,37		
Strom regen. (MWh)	360,47	360,47	MWh	1,29	0,74	0,11	gem. Rechn.
Treibstoffe regen. (l)	20.249,25	202,49	MWh	0,73	0,42	0,0525	Kraftst.quote
Erneuerbare Energie		562,96	MWh	2,02	1,16		
Material-effizienz* (to)	2.700,00	2.700,00	to	9,68	5,54		
Wasser (m <sup>3</sup> )	7.567,00	7.567,00	m <sup>3</sup>	27,12	15,54		
Biodiversität (m <sup>2</sup> bF)	10.175,00	10.175,00	m <sup>2</sup> bF	36,47	20,89		
zur Verwertung (to)	3,70	3,70	to	0,01	0,01		
zur Beseitigung (to)	1,60	1,60	to	0,01	0,00		
gefährlicher Abfall (to)	5,30	5,30	to	0,02	0,01		
zur Verwertung (to)	81,42	81,42	to	0,29	0,17		
zur Beseitigung (to)	40,79	40,79	to	0,15	0,08		
Abfall ges. (to)	127,51	127,51	to	0,46	0,26		

\* Da nicht der komplette Stoffstrom als Grundlage der Kernindikatorenermittlung vorhanden ist, sollte die Materialeffizienz nicht zu Vergleichen herangezogen werden.

# Kernindikatoren

## 2009 Bürkert

B-Wert	Umsatz (Mio. €)	Mitarbeiter (MA)	Faktor	Anmerkung
	<b>279,00</b>	<b>487,00</b>		

KERN-INDIKATOR	A-Wert	A-Wert (korr.)	Einheit	R-Umsatz (A/B)	R-Mitarb. (A/B)		
CO <sub>2</sub> (to)	<b>1.033,14</b>	<b>1.033,14</b>	to	<b>3,70</b>	<b>2,12</b>	<b>1</b>	RED
Methan CH <sub>4</sub> (to)	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>	to	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>	<b>23</b>	RED
Lachgas N <sub>2</sub> O (to)	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>	to	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>	<b>296</b>	RED
Hydrofluor- karbonate (to)	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>	to	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>	<b>11.300</b>	Kyoto
Perfluor- karbonate (to)	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>	to	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>	<b>6.500</b>	Kyoto
SF <sub>6</sub> (to)	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>	to	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>	<b>22.200</b>	Kyoto
CO <sub>2</sub> - Äqui- valente (to)	<b>1.033,14</b>	<b>1.033,14</b>	to	<b>3,70</b>	<b>2,12</b>	<b>GWP</b>	
SO <sub>2</sub> (to)	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>	to	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>		
NO <sub>x</sub> (to)	<b>55,37</b>	<b>55,37</b>	to	<b>0,20</b>	<b>0,11</b>		
PM (to)	<b>0,02</b>	<b>0,02</b>	to	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>		
<b>Emissionen gesamt (to)</b>	<b>1.088,53</b>	<b>1.088,53</b>	to	<b>3,90</b>	<b>2,24</b>		

Die Einführung der Kernindikatoren als einheitlichen Stand der Kennzahlen nutzen wir in Zukunft, um die Entwicklung im Bereich Umweltschutz darzustellen. Die Gegenüberstellung der einzelnen Kennzahlen im Verhältnis zum Umsatz ermöglicht uns, eine genauere Analyse ohne eine Unschärfe in Bezug auf wirtschaftliche Schwankungen zu betreiben.

## Aktuelles

### Gesundheitstag bei Bürkert

Am 18. Mai 2010 fand im Ingelfinger Atrium in Zusammenarbeit mit der Techniker Krankenkasse und dem Betriebsarzt ein Gesundheitstag zum Thema „BEWEGUNG“ statt.

Hierbei konnten verschiedene Aktionen wie etwa ein „Cardio Scan“, eine Körperfettanalyse, ein Rücken Scan, ein Stress- und Entspannungstest und

ein Fußabdrucktest von allen Mitarbeitern wahrgenommen werden. Ergänzend hierzu konnte man sich über die richtige Ernährung informieren. Die Mitarbeiter nutzten diese Möglichkeit und beteiligten sich rege an den Aktionen des Gesundheitstags. Ziel war es, das Bewusstsein der Mitarbeiter zu stärken und präventiv auf den Gesundheitsschutz hinzuwirken.



### Auszeichnung für Personalpolitik

Eine familienfreundliche Unternehmenskultur ist für Bürkert von zentraler Bedeutung. Daher wurde im letzten Jahr der Auditierungsprozess „Beruf und Familie“ gestartet. Am 11. Juni 2010 wurde Bürkert in Berlin von der Bundesministerin für Familie, Senioren, Frauen und Jugend, Kristina Schröder, und dem Parlamentarischen Staatssekretär beim Bundesminister für Wirtschaft und Technologie, Peter Hintze, mit dem Zertifikat „audit berufundfamilie“ ausgezeichnet.

Das Audit versteht sich als strategisches Managementinstrument zur besseren Vereinbarkeit von Beruf und Familie und soll Firmen bei der Umsetzung einer familienbewussten Personalpolitik unterstützen. Die Vereinbarkeit von Beruf und Familie führt zu höherer Mitarbeiterzufriedenheit, Mitarbeiterbindung und nachhaltiger Leistungsfähigkeit. In den nächsten drei Jahren werden daher kontinuierlich die im Rahmen des Audits vereinbarten Maßnahmen umgesetzt.



### Bürkert-Portrait in „GRUEN PRODUZIEREN“

Das neue Kompendium „GRUEN PRODUZIEREN“ aus dem Deutsche Standards EDITIONEN Verlag stellt rund hundert deutsche Innovations- und Marktführer im Bereich Effizienztechnologie exemplarisch vor, darunter auch Bürkert. Gemeinsam mit der Bundesministerin für Bildung und Forschung, Prof. Dr. Annette Schavan, präsentierte Verleger Dr. Florian Langenscheidt auf der Hannover Messe 2010 die Neuerscheinung, eine Initiative des Bundesministeriums für Bildung & Forschung und des VDMA .

„Deutsche Technologien bereiten dem Klima- und Ressourcenschutz den Weg – in Deutschland und weltweit“, sagte Ministerin Schavan anlässlich der Buchvorstellung. „Viele Unternehmen haben erkannt, dass Ökologie und Ökonomie keine Gegensätze sind“. Umweltschutz und Nachhaltigkeit sind beherrschende Themen unserer Gesellschaft. Bürkert hatte im Zuge der Werksentstehung die Einladung erhalten, sich mit einem zweiseitigen Portrait zum Thema Brennstoffzellen zu präsentieren.



**Christian Bürkert GmbH & Co. KG**

Christian-Bürkert-Straße 13-17  
74653 Ingelfingen  
T: +49 (0) 7940 10-0  
F: +49 (0) 7940 10-91 204

info@burkert.com  
www.burkert.com

Der Unterzeichner, Raphael Artischewski, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0005, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich (NACE-Code 2.0) 26.51 – Herstellung von Mess-, Kontroll-, Navigations- u.ä. Instrumenten und Vorrichtungen – bestätigt im Auftrag der TÜV SÜD Umweltgutachter GmbH, begutachtet zu haben, dass der Standort bzw. die gesamte Organisation,

**Christian Bürkert GmbH & Co. KG,**

Christian-Bürkert-Straße 13-17, 74653 Ingelfingen

mit der Registrierungsnummer Nr. DE-136-00039 wie in der aktualisierten 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) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften ergeben haben,
- die Daten und Angaben der aktualisierten 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 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird zum 21/09/2012 erstellt. Jährlich wird eine aktualisierte Umwelterklärung herausgegeben.

Stuttgart, den 22.09.2010



Dipl.-Ing. Raphael Artischewski  
DE-V-0005  
Rosmarinweg 5  
70374 Stuttgart