



IMO Oberflächentechnik GmbH

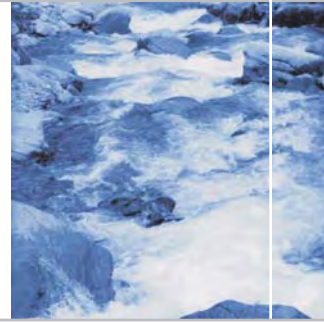
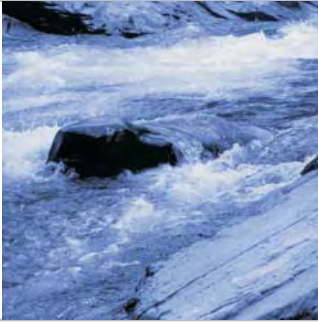
## Umwelterklärung 2010



**WIR MACHEN OBERFLÄCHEN**  
umweltfreundlich und energieeffizient

IMO Oberflächentechnik GmbH  
und Müller Spot Plating GmbH

Königsbach-Stein



## Inhaltsangabe

1 Vorwort	4
2 Umweltpolitik	5
3 Unternehmen und Standort	6
4 Beschreibung der Tätigkeiten am Standort	8
5 Umwelt- und Energiemanagement	10
6 Umweltfaktoren am Standort	12
7 Umweltprogramm	19
8 Gültigkeitserklärung	21
9 Kommunikation und Ansprechpartner	22

## Impressum

### Herausgeber:

IMO Oberflächentechnik GmbH  
und Müller Spot Plating GmbH  
Remchinger Straße 5  
D-75203 Königsbach-Stein  
[www.imo-gmbh.com](http://www.imo-gmbh.com)

### Text und Gestaltung:

Anja Bischoff, Marketingleitung IMO Oberflächentechnik GmbH

### Fotos:

Fotogruppe Königsbach  
Archiv IMO Oberflächentechnik GmbH, Königsbach

## 1 Vorwort



### Nachhaltigkeit ist Zukunftsfähigkeit

An diesem Grundsatz orientieren sich die IMO Oberflächentechnik GmbH und die Müller Spot Plating GmbH seit Beginn ihrer Geschäftstätigkeiten. Sowohl die Geschäftsleitung als auch die Mitarbeiter sind sich ihrer Verantwortung für die Umwelt und Erhaltung der natürlichen Lebensgrundlagen bewusst.

Konsequent arbeiten wir an einer ökologisch sinnvollen und ökonomisch profitablen Entwicklung des Unternehmens. Die Schonung der natürlichen Ressourcen, Einsparung von Wasser und die Reduzierung von Chemikalien sind für uns wichtige Beiträge zur Nachhaltigkeit. Durch verbindlich formulierte und festgeschriebene Grundsätze gewährleisten wir eine hohe Qualität, Produktions- und Produktsicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz.

Bereits im November 2001 haben wir in unser bestehendes Managementsystem ein Umweltmanagementsystem nach der Norm ISO 14001 integriert. Darüber hinaus beteiligen wir uns erfolgreich an EMAS (Eco-Management and Audit-Scheme), dem europäischen Gemeinschaftssystem für betriebliches Umweltmanagement.

In diesem Jahr haben wir mit der Einführung eines Energiemanagementsystems nach DIN EN 16001 einen weiteren Meilenstein in Richtung Umweltschutz und Energieeffizienz gesetzt.

Die vorliegende Umwelterklärung ist Ergebnis einer erneuten Umweltbetriebsprüfung und gibt Einblick in die Tätigkeiten unseres Unternehmens, beschreibt die umweltrelevanten Aspekte und zeigt auf, was wir bisher erreicht haben und welche Umweltziele wir für die Zukunft haben.

Wir wollen uns am Standort Königsbach kontinuierlich weiter entwickeln und freuen uns auf einen konstruktiven Meinungsaustausch mit unseren Mitarbeitern, Kunden, Verbänden, Behörden und der interessierten Öffentlichkeit.

Königsbach, den 1. September 2010

Die Geschäftsleitung

Bernd Müller

A handwritten signature in blue ink that reads "B Müller".

## 2 Umweltpolitik



Der Umweltschutz ist in unserem unternehmerischen Denken und Handeln bereits seit langem verankert und wird nun in unserer Umweltpolitik konkretisiert festgeschrieben. Die Verantwortung für den Umweltschutz und die Bewusstseinsförderung zur Erhaltung der Umwelt trägt die Geschäftsleitung. Sie motiviert die Mitarbeiter zu einem verantwortungs- und umweltbewussten Verhalten, informiert Sie und führt entsprechende Schulungen durch.

**Wir wollen motivierte Mitarbeiter, die sich für den Umweltschutz einsetzen.**

Unser Ziel ist es, über das Selbstverständliche wie die Einhaltung aller relevanten Rechtsvorschriften hinaus, entsprechende Maßnahmen zu ergreifen, um den betrieblichen Umweltschutz kontinuierlich zu verbessern. Konsequenterweise arbeiten die Firmen IMO und MSP daran, Wasser und Energie einzusparen, Rohstoffe und Abfälle zu verringern und die Emissionen, d.h. Abluft und Lärmbelastung, durch den Einsatz der besten verfügbaren Techniken zu minimieren.

**Wir unternehmen für den Umweltschutz mehr als gesetzlich gefordert ist.**

Der sorgfältige Umgang mit den natürlichen Ressourcen und der Einsatz energiesparender Verfahren und Anlagen finden in unserem Hause schon im Stadium der Projektphase Berücksichtigung. Von der Beschaffung der Chemikalien über die einzelnen Fertigungsstufen zur Auslieferung an den Kunden und bis zur Entsorgung bzw. Wiederaufbereitung der Abwässer werden alle Verfahren bezüglich ihrer Umweltverträglichkeit bewertet und nur die besten, wirtschaftlich vertretbaren Verfahren eingesetzt.

**Wir achten schon in der Projektphase auf eine umweltfreundliche Umsetzung unserer Vorhaben.**

Die im Auftrag unseres Unternehmens arbeitenden Lieferanten und Dienstleister, wie auch die auf dem Betriebsgelände tätigen Vertragspartner werden daraufhin überprüft, ob sie nach gleichwertigen Umweltnormen verfahren wie wir selbst.

**Wir überprüfen, ob Lieferanten und Dienstleister gleiche Umweltstandards nachweisen können.**

In Zusammenarbeit mit den Behörden werden geeignete Verfahren und Notfallpläne ausgearbeitet, welche sicherstellen, dass die Wahrscheinlichkeit umweltschädlicher Unfälle möglichst gering ist. Sollte dennoch ein umweltschädigender Unfall eintreten, werden Sofortmaßnahmen zur Minimierung der Umweltbelastungen eingeleitet.

**Wir halten das Risiko von möglichen Störfällen gering.**

Durch den Aufbau unseres Umweltmanagementsystems sowie durch die regelmäßige Durchführung von Umweltbetriebsprüfungen gewährleisten wir eine kontinuierliche und systematische Kontrolle unserer Umweltschutzleistungen. Mögliche Defizite werden rechtzeitig erkannt und es werden, falls erforderlich, Korrekturmaßnahmen eingeleitet. In regelmäßigen Abständen wird die Umweltpolitik von der Geschäftsleitung überprüft und bei Bedarf angepasst.

**Wir lassen kontinuierlich unsere Umweltschutzleistungen überprüfen und beheben mögliche Defizite unverzüglich.**

Die Umwelterklärung dient dem offenen Dialog mit unseren Geschäftspartnern, den zuständigen Behörden und der interessierten Öffentlichkeit. Sie informiert diese regelmäßig über die Umweltauswirkungen und die Umweltschutzmaßnahmen an unserem Standort.

**Wir informieren mit unserer Umwelterklärung alle interessierten Kreise über unsere Umweltschutzmaßnahmen.**

Wir achten auf Energieeffizienz bei Konzeption, Beschaffung und Betrieb unserer Anlagen und Maschinen.

**Wir arbeiten kontinuierlich an der energetischen Verbesserung der bestehenden Anlagen und Einrichtungen.**

Diese Umweltpolitik sehen wir als Investition in die Zukunft unseres Unternehmens und als Beitrag zum Schutz der Umwelt und des damit verbundenen Lebens.

### 3 Unternehmen und Standort



Seit der Unternehmensgründung im Jahre 1973 entwickelte sich der Familienbetrieb zum Technologieführer im Bereich der galvanischen Oberflächenbeschichtung.

Basierend auf unseren Grundwerten Qualität, Zuverlässigkeit, Flexibilität, Innovationsfreude und Umweltschutz bewegen wir uns seit Jahrzehnten an der Branchenspitze und setzen gemeinsam mit unseren Kunden immer wieder neue Standards.

Ein gesundes Wachstum, höchste Kundenzufriedenheit, eine gute Ausbildung unseres Nachwuchses und ein modernes, sich immer weiterentwickelndes Managementsystem bestimmen den weiteren Kurs unseres Unternehmens.

#### Unternehmensgeschichte

**1973**

Gründung der IMO Ingo Müller Oberflächentechnik durch Ingo Müller mit Spezialisierung auf Schüttgutgalvanisierung.

**1975**

Inbetriebnahme der ersten Bandgalvanisierungsanlagen aus eigener Herstellung.

**1980, 1984 und 1989**

Großzügige Erweiterungen des Firmengebäudes in mehreren Bauabschnitten.

**1986**

Gründung der MSP GmbH (Müller Spot Plating GmbH) durch Bernd Müller, deren Aufgabe die Spezialisierung im Bereich punktueller Veredelung und die Umsetzung neuer, zukunftsweisender Technologien ist.

**1995**

Einführung eines modernen und durchgängigen Managementsystems nach den Vorgaben der DIN EN ISO 9002.

**1998**

Investitionen in einen modernen Anbau nach 25 von Wachstum und Innovation geprägten Jahren.

**2000**

Inbetriebnahme des neuen, hochmodernen Technologiezentrums für Oberflächenbeschichtung im Gewerbegebiet von Königsbach.

**2001**

Einführung des Qualitätsmanagementsystems nach den Vorgaben der VDA 6.1 und QS 9000 und eines Umweltmanagementsystems nach den Vorgaben der DIN EN ISO 14001 und EMAS.

**2004**

Zertifizierung unseres Qualitätsmanagementsystems nach den Forderungen der ISO/TS 16949:2002.

Auszeichnung mit dem Umweltpreis für Unternehmen des Landes Baden-Württemberg.

**2007**

Eröffnung der IMO Electronic Components (Changzhou) Co., Ltd., in China.

Erstellung eines großzügigen Anbaus mit 6.500 m<sup>2</sup> am Standort Königsbach-Stein.

Auszeichnung mit dem Umweltpreis der Sparkasse Pforzheim Calw.



## 2008

Inbetriebnahme des Erweiterungsbaus und mehrerer neuer Produktionsanlagen.

## 2010

Inbetriebnahme mehrerer neuer Spoteinheiten zur Selektivveredelung von Bandware.

Einführung eines Energiemanagementsystems nach DIN EN 16001.

Die IMO Oberflächentechnik GmbH und die Müller Spot Plating GmbH werden von uns umwelttechnisch als ein Unternehmen angesehen und im Folgenden auch so behandelt.



## Standort

Die Wirtschaftsregion Nordschwarzwald entwickelte sich in den vergangenen Jahren zu einem Zentrum für die Metallbearbeitung und Präzisionstechnik und verfügt dank Schmuck- und Galvanobranche über ein hohes Maß an Facharbeitern. Eine Vielzahl unserer Kunden und Lieferanten befinden sich in dieser Region und sichern somit kurze und termingerechte Transportwege.

Unser Betriebsstandort mit einer Nutzfläche von 21.500 m<sup>2</sup> liegt im Gewerbegebiet Allmendwiesen in Königsbach verkehrsgünstig zwischen Karlsruhe und Pforzheim und verfügt über eine optimale Verkehrsanbindung an die Autobahnen A8 und A5 sowie an die internationalen Flughäfen Frankfurt und Stuttgart.

Das Gebäude wurde unter Berücksichtigung ökologischer Aspekte und unter höchsten Sicherheits- und Brandschutzmaßnahmen erstellt und kann jederzeit problemlos erweitert werden. Alle Produktionshallen wurden mit modernsten Technologien ausgestattet und können völlig autark betrieben werden. Anfallendes Regenwasser wird direkt in den Bach geleitet bzw. versickert auf der nicht versiegelten Parkfläche.

Den rund 300 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern stehen hier die besten Voraussetzungen zur Verfügung, um unseren vorhandenen Vorsprung in der Veredelung von Präzisionsteilen zu nutzen und weiter auszubauen.

## 4 Beschreibung der Tätigkeiten am Standort



### Produktion

Seit nahezu vier Jahrzehnten steht die galvanische Beschichtung von Vollbändern, gestanzten Bändern und Einzelteilen als Schüttgut und Gestellware im Mittelpunkt unseres unternehmerischen Denkens und Handelns.

Heute produzieren wir auf modernsten Anlagen, die sich äußerst flexibel auf die individuellen Anforderungen unserer Kunden einrichten lassen. Unser Leistungsangebot umfasst eine Vielzahl an Beschichtungssystemen wie Gold, Silber, Zinn, Kupfer, Nickel und Palladium. Verfahren mit besonders negativen Umweltauswirkungen, wie beispielsweise Cadmium oder chromathaltige Chemikalien, haben wir aus innerer Überzeugung nicht im Einsatz.

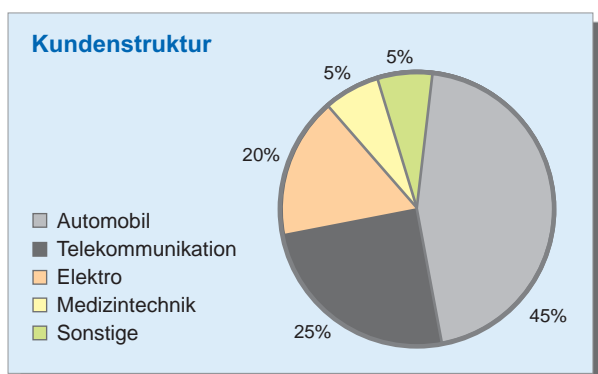


Abb 1: Wichtigste Kundengruppen im Überblick

### Bandgalvanik

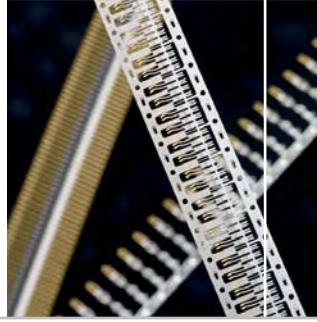
Im Laufe der Jahre haben wir im Bereich der galvanischen Beschichtung von Voll- und Stanzbändern eine Vorreiterstellung eingenommen und zahlreiche Patente entwickelt. Die eingesetzten Bandgalvanisieranlagen werden im Haus konzipiert und zeichnen sich durch hohen Durchsatz und flexiblen Einsatz aus. Zwischenzeitlich verfügen wir über 30 Bandanlagen und drei Spezialanlagen zur Spot-Veredelung.

Am Band bearbeiten wir alle galvanisierfähigen Metalle bis zu einer Bandbreite von 150 mm und einer Stärke von 1,2 mm. Alle Beschichtungen können vollflächig, selektiv ein- und beidseitig auf die gestanzten Bänder und Vollbänder aufgebracht werden.

### Einzelteilgalvanik

Durch variabel konzipierte Verfahren können wir selbst kleinste, hochempfindliche Teile als Schüttgut oder Gestellware galvanisieren. Eingesetzt werden hierfür sowohl langjährig erprobte Eigenverfahren als auch branchenführende Bäder, welche in vier Schüttgutvoll- und einem -halbautomaten sowie einer Kleinteilegalvanik für geometrisch hochwertige Teile verwendet werden.

Wir bearbeiten alle galvanisierfähigen Metalle, auch sogenannte schwierig zu galvanisierende Sonderwerkstoffe vollflächig, partiell oder nach Kundenspezifikation. Die Vorteile unserer Einzelteilgalvanik liegen in kurzen Lieferzeiten durch beschleunigten Durchsatz, marktgerechten Kapazitäten und einer zuverlässigen Qualität.



## Qualität

Seit Bestehen des Unternehmens unterstützen wir das berechnete Bedürfnis unserer Kunden nach Produktsicherheit und Umweltverträglichkeit voll und ganz. In enger Zusammenarbeit mit ihnen berücksichtigt daher unser modernes und durchgängiges Managementsystem auch die Vorgaben der ISO 9001 und der ISO/TS 16949, welches auf alle qualitätsrelevanten Punkte eingeht. Strenge Kontrollen in allen Fertigungsstufen gewährleisten eine konstante Überwachung dieser Qualitätsmerkmale.

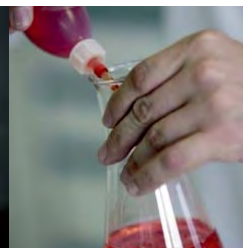
In unserem modern eingerichteten chemisch-analytischen Labor überwachen wir die Qualität chemischer Produktionskomponenten. Dazu zählen der Eingang der Chemikalien, die analytische Überwachung unserer Galvanikbäder sowie die Überprüfung aller umweltrelevanten Punkte.

## Forschung und Entwicklung

Unsere führende Position in der galvanischen Oberflächenbeschichtung konnten wir uns nur durch eine eigene Forschung und Entwicklung aufbauen. Den Schwerpunkt hierbei setzen wir auf die Entwicklung neuer Verfahren sowie das Konzipieren und Testen von Anlagenkomponenten. Neueste Forschungsergebnisse und aktuelle Praxiserfahrungen setzen wir schnell und ohne Informationsverlust im Anlagenpark um.

Wir entwickeln in der F+E-Abteilung permanent umwelt- und marktgerechte Spitzentechnologien, die den steigenden Kundenanforderungen gerecht werden und dem Marktgeschehen immer einen Schritt voraus sind. Das neueste patentierte Ergebnis ist die MPP-Technik.

Im kontinuierlichen Durchlauf werden gezielt die funktionellen Flächen von Voll- und Stanzbändern selektiv beschichtet, wodurch enorme Gold- und Kosteneinsparungen möglich sind.





## 5 Umwelt- und Energiemanagementsystem



Unser Ziel ist es, den betrieblichen Umweltschutz kontinuierlich zu verbessern. Konsequenterweise arbeiten wir daran, Wasser und Energie einzusparen, Rohstoffe und Abfälle zu verringern und die Emissionen, d.h. Abluft und Lärmbelastung, durch den Einsatz der besten verfügbaren Techniken zu minimieren.

Durch den Aufbau unseres Umweltmanagementsystems sowie durch die regelmäßige Durchführung von Umweltbetriebsprüfungen gewährleisten wir eine kontinuierliche und systematische Kontrolle unserer Umweltschutzleistungen. Mögliche Defizite werden rechtzeitig erkannt und es werden, falls erforderlich, Korrekturmaßnahmen eingeleitet. Das System regelt die Verantwortung und die Zusammenarbeit bezüglich des Umweltschutzes und dient als Führungsmittel zur Optimierung der Risiko-, Kosten- und Nutzenbetrachtungen für alle Unternehmensbereiche.

Seit 2001 erfolgt jährlich die Veröffentlichung unseres Umweltprogramms, in welchem alle für dieses Jahr festgelegten Ziele und die Maßnahmen zur Erreichung der Ziele festgeschrieben werden. Des Weiteren werden in diesem Programm die Endtermine und die Verantwortlichkeiten festgelegt.

Im integrierten Qualitäts-, Umwelt- und Energiemanagementhandbuch sowie in den Verfahrens- und Arbeitsanweisungen sind die umweltrelevanten Regelungen und Abläufe schriftlich formuliert. Sie dienen als Grundlage für die aktive Einbindung aller Mitarbeiter in unser Umweltmanagementsystem. Vorschläge unserer Belegschaft zur Verbesserung des Umweltschutzes werden besonders honoriert.

### Umweltorganisation

Die Gesamtverantwortung unseres Umwelt- und Energiemanagements liegt bei der Geschäftsleitung. Sie benennt die Zuständigkeiten für die Umsetzung der im Rahmen der Unternehmenspolitik beschlossenen Handlungsgrundsätze und stellt die dazu benötigten Mittel bereit. Sie überwacht regelmäßig die Umsetzung der Umweltpolitik, der Umweltziele und des Managementsystems. Ferner kontrolliert die Geschäftsleitung die Ergebnisse der Umweltbetriebsprüfungen und leitet gegebenenfalls Änderungsmaßnahmen ein.

Eine zentrale Funktion bei der Durchsetzung, Koordination und Überprüfung der Maßnahmen zu Umweltschutz und Energieeffizienz kommt dem Umwelt- und Energiemanagementbeauftragten der Firma zu.

Unterstützt wird der Umweltmanagementbeauftragte bei der Umsetzung und Überwachung des Umwelt- und Energiemanagementsystems durch den gesetzlich vorgeschriebenen Abfallbeauftragten, den Gefahrstoffbeauftragten, den Beauftragten der Abwasserbehandlungsanlage, den Immissionsschutzbeauftragten und die Fachkraft für Arbeitssicherheit sowie den Energiemanagementbeauftragten.

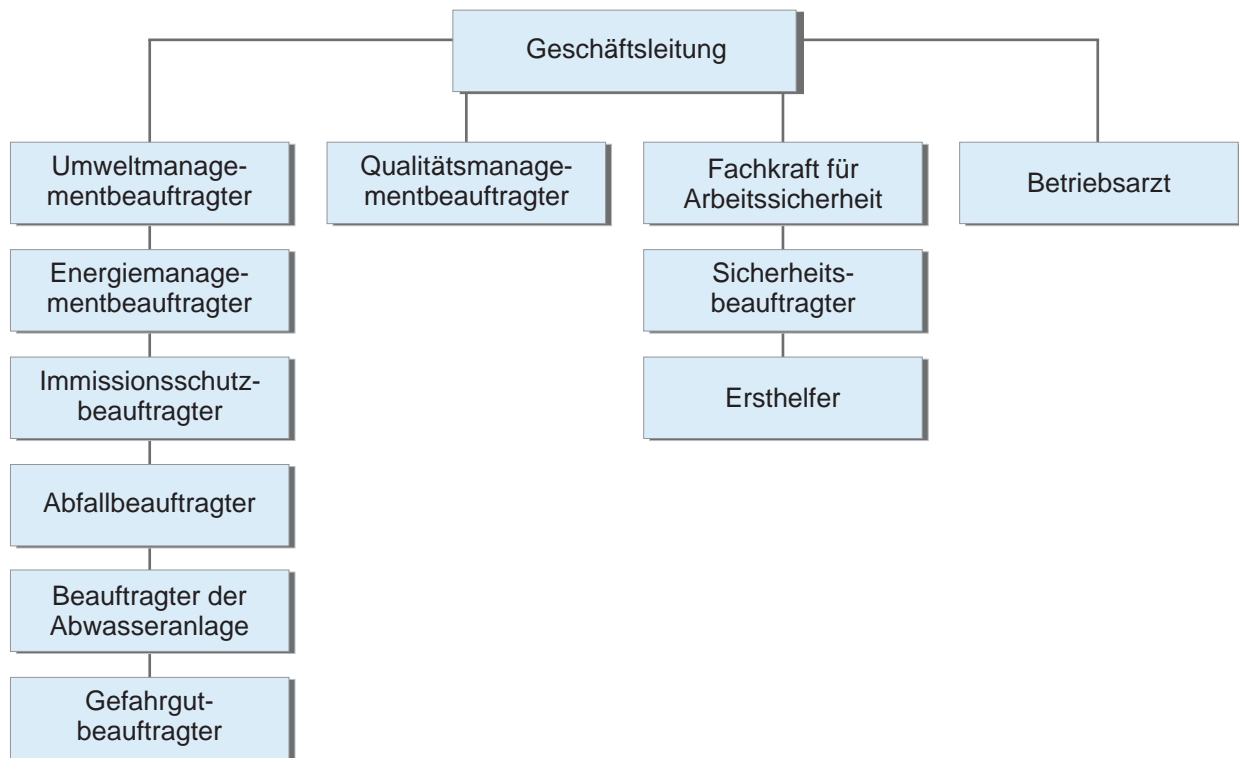


Abb. 2: Organigramm Beauftragte

### Kontinuierliche Verbesserung

Folgende Elemente dienen einer ständigen Überprüfung und Verbesserung unserer umweltrelevanten Tätigkeiten:

- Das Managementsystem wird in Managementreviews durch die Geschäftsleitung überprüft.
- Jährlich finden interne und externe Audits statt.
- Alle drei Jahre werden die internen Audits zu einer Umweltbetriebsprüfung zusammengefasst und somit alle Umweltauswirkungen des Betriebes festgestellt und bewertet.
- Die Beauftragten erstatten der Geschäftsleitung jährlich Bericht.
- Die umweltrelevanten Fehler bzw. Abweichungen sowie die daraus resultierenden Maßnahmen und deren Umsetzung werden dokumentiert.
- Durch ein betriebliches Vorschlagswesen werden Vorschläge zur Verbesserung der Arbeitssicherheit, des Umweltschutzes und der Energieeinsparung gesammelt und ggf. umgesetzt.
- Sämtliche Mitarbeiter werden mit umweltrelevanten Tätigkeiten an ihrem Arbeitsplatz in regelmäßigen Abständen geschult bzw. unterwiesen und zum Energiesparen angehalten.
- Durch unseren guten Kontakt zu den Behörden sowie die Kommunikation mit der interessierten Öffentlichkeit erhoffen wir uns weitere Anregungen zur Optimierung unseres betrieblichen Umweltschutzes.

## 6 Umweltfaktoren am Standort

### Stoff- und Energiebilanz

Input-Mengen (01.01.09 – 31.12.09)

	Einheit	Menge 2007	Menge 2008	Menge 2009
<b>Geliefertes Kundenmaterial</b>				
Bandware	km <sup>2</sup>	1,65	1,51	0,99
Einzelteile	km <sup>2</sup>	0,85	0,86	0,59
Gesamt <sup>1</sup>	km <sup>2</sup>	2,50	2,37	1,58
<b>Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe</b>				
Chemikalien flüssig	t	412,41	395,92	361,61
Chemikalien fest	t	240,71	225,81	182,51
Hilfsstoffe	Stk.	31.353	26.267	26.917
Ionenaustauscherharz <sup>2</sup>	Ltr.	84.000	38.000	8.600
<b>Chemikalien für die Abwasseranlage (Tankware)</b>				
Salzsäure	t	964,06	1.006,91	945,49
Natronlauge	t	537,62	655,42	670,88
Wasserstoffperoxid <sup>3</sup>	t	150,75	126,15	81,46
Natriumhypochlorid <sup>4</sup>	t	979,20	1.402,32	1.125,53
<b>Verpackungen</b>				
Folienbeutel / Faltkartons <sup>5</sup>	Stk.	632.923	529.377	313.343
Stretch- / Schlauchfolie <sup>6</sup>	m <sup>2</sup>	447.183	1.005.389	375.620
Klebeband <sup>7</sup>	m <sup>2</sup>	35.068	35.897	27.251
Mylarfolie <sup>8</sup>	kg	1.424	2.168	3.110
<b>Gas</b>				
Labor	kg	90	45	90
<b>Energie</b>				
Strom <sup>9</sup>	GWh	25,61	28,65	21,97
Erdgas <sup>10</sup>	GWh	2,10	2,43	2,83
<b>Wasser</b>				
Gesamt	tm <sup>3</sup>	53,57	48,76	37,18
davon				
Vollentsalztes Wasser für die Produktion <sup>11</sup>	tm <sup>3</sup>	40,35	39,89	31,68

<sup>1</sup> Rückgang des gelieferten Kundenmaterials durch allgemeine Wirtschaftskrise

<sup>2</sup> 2009 signifikanter Rückgang der Mengen durch Verfahrensänderung in der Abwasserbehandlung

<sup>3</sup> Geringere Menge, da Verfahrensänderung sich über längeren Zeitraum auswirkt

<sup>4</sup> Geringere Menge durch geringeres Abwasseraufkommen

<sup>5</sup> Geringere Mengen durch Rückgang der Produktion (allgemeine Wirtschaftskrise), Änderung der Ladungsträger von Kartons auf KLTs bei einigen Kunden

<sup>6</sup> Geringere Mengen durch Rückgang der Produktion (allgemeine Wirtschaftskrise), Anschaffung von Haubenschweißgeräten, Verwendung von besserer Stretchfolie mit höherem Streckungsgrad

<sup>7</sup> Geringere Mengen durch Rückgang der Produktion (allgemeine Wirtschaftskrise), Änderung der Ladungsträger von Kartons auf KLTs bei einigen Kunden

<sup>8</sup> Mengenerhöhung durch erhöhten Bedarf, Produktverschiebungen: weniger Automotiv dafür mehr andere Industriezweige

<sup>9</sup> Rückgang des Stromverbrauchs durch Rückgang der Produktion (allgemeine Wirtschaftskrise)

<sup>10</sup> witterungsbedingt höherer Gasverbrauch

<sup>11</sup> Geringere Menge an vollentsalztem Wasser für Produktion, da weniger Produktionswasser anfiel u. dementsprechend weniger nachgefüllt wurde

## Output-Mengen (01.01.09 – 31.12.09)

	Einheit	Menge 2007	Menge 2008	Menge 2009
<b>Abfälle</b>				
Papier <sup>1</sup>	t	156,62	131,52	81,88
gemischte Wertstoffe zur energetischen Verwertung <sup>2</sup>	t	52,62	38,16	26,56
Altholz	t	8,62	7,16	5,52
Kunststoffe	t	19,43	20,78	12,98
Metallschrott <sup>3</sup>	t	84,75	62,94	41,13
<b>Sonderabfälle</b>				
flüssig <sup>4</sup>	t	520,93	402,19	236,31
Abwasserschlamm <sup>5</sup>	t	331,52	263,70	193,97
Aufsaug- und Filtermaterial	t	23,16	20,34	18,57
Ionenaustauscherharz <sup>6</sup>	t	40,87	27,95	5,83
Sonstiges	t	2,17	1,77	1,17
<b>Produktionsabwasser</b>				
Menge <sup>7</sup>	tm <sup>3</sup>	24,97	24,00	19,72
<b>Emissionen bezogen auf Strom und Gas<sup>8</sup></b>				
Kohlendioxid	kg	5.519.833	6.191.750	4.932.003
Schwefeldioxid	kg	4.475	5.021	4.025
Stickoxide	kg	3.898	4.363	3.372

<sup>1</sup> Papierverbrauch unterliegt jährlichen Schwankungen, die schwer erklärbar sind

<sup>2</sup> Mengenreduzierung auf Grund geringeren Abfallaufkommens

<sup>3</sup> Mengenreduzierung auf Grund weniger Ausschuss in der Produktion

<sup>4</sup> Mengenreduzierung da Silbersparspülen eingedampft werden, bevor sie entsorgt werden. Außerdem wurde die Standzeit der Zinnbäder durch Verfahrensänderung in der Produktion erhöht

<sup>5</sup> Auf Grund geringeren Aufkommens von Produktionsabwasser ist auch der Wert für die Abwasserschlammentsorgung zurückgegangen

<sup>6</sup> Die Standzeit der Harze konnte durch eine Verfahrensoptimierung deutlich verlängert werden.

<sup>7</sup> Geringeres Abwasseraufkommen durch geringere Auslastung in der Produktion

<sup>8</sup> ifeu-Institut auf der Basis des Softwaretools umberto@ 2.06 (ifeu, ifu, 1997)

Die Differenz aus vollentsalztem Wasser für die Produktion und Produktionsabwasser erklärt sich aus dem Versenden von flüssigen Abfällen und Verdunstung durch warme Bäder

## Umweltkennzahlen

		2007	2008	2009
<b>Input bezogen auf geliefertes Kundenmaterial gesamt</b>				
Betriebsstoffe Chemikalien	t/km <sup>2</sup>	164,96	167,22	229,06
Vollentsalztes Wasser	tm <sup>3</sup> /km <sup>2</sup>	16,14	16,85	20,07
Strom	GWh/km <sup>2</sup>	10,24	12,10	13,92
<b>Output bezogen auf geliefertes Kundenmaterial gesamt</b>				
Schrott	t/km <sup>2</sup>	33,90	26,58	26,06
Flüssige Sonderabfälle	t/km <sup>2</sup>	208,37	169,75	149,69
Produktionsabwasser	tm <sup>3</sup> /km <sup>2</sup>	9,99	10,14	12,49
<b>Verbrauch an Oxidationsmittel bezogen auf Produktionsabwasser</b>				
Oxidationsmittel gesamt	kg/m <sup>3</sup>	45,26	63,69	61,20
Natriumhypochlorid	kg/m <sup>3</sup>	39,22	58,43	57,07
Wasserstoffperoxid	kg/m <sup>3</sup>	6,04	5,26	4,13
Anteil Wasserstoffperoxid	%	13,34	8,25	6,75
<b>Abfälle</b>				
verwertete Abfälle	%	94,22	95,06	93,58
besetzte Abfälle	%	5,78	4,94	6,42



Die regelmäßige Erfassung aller umweltrelevanten Stoff- und Energieströme dient der zahlenmäßigen Darstellung der Umweltauswirkungen, die mit den Tätigkeiten, Produkten oder Dienstleistungen unseres Unternehmens verbunden sind.

Im Rahmen der ersten Umweltprüfung im Jahr 2001 wurden die direkten sowie indirekten Umweltauswirkungen bereichsspezifisch erfasst, bewertet und entsprechend eingestuft. Direkte Umweltfaktoren sind von uns auch direkt kontrollier- und beeinflussbar, während die indirekten Faktoren und ihre Auswirkungen auch von dem Verhalten anderer Beteiligter abhängen; hierunter fallen Beschaffung, Transport und Entsorgung. Im Rahmen des UMSystems haben wir ein Verfahren zur Bewertung der Umweltaspekte eingeführt. Hierbei wurde festgestellt, dass die Umweltauswirkungen aufgrund der indirekten Umweltaspekte nur eine untergeordnete Rolle spielen. Die wesentlichen Umweltaspekte in unserem Betrieb stellen der Verbrauch von Energie und Wasser dar. Dadurch kann es zu einem Einfluss auf globale Klimaeffekte sowie zu Ressourcenverbrauch kommen.

Die ermittelten Umweltfaktoren bilden die Grundlage für die Festlegung konkreter Umweltziele und -maßnahmen im Rahmen des jährlichen Umweltprogramms und für die ökologische Optimierung aller Produktionsprozesse, Energieaufwendungen und Stoffeinsätze.

In der Stoff- und Energiebilanz sind die Daten aufgeführt, die in das Unternehmen hinein (Input) bzw. aus dem Unternehmen hinaus (Output) geflossen sind. Zum objektiven Vergleich der Daten wurden Umweltkennzahlen (UKZ) gebildet, welche die prozentuale Veränderung (%) gegenüber dem Vorjahr aufzeigen.

Grundsätzlich sind alle in unserem Hause eingesetzten Verfahren und Techniken darauf ausgelegt, exakte, kostensparende, umweltschonende und energieeffiziente Schichtkombinationen zu erzeugen. Unser Produktionsprinzip geht davon aus, mit dem minimalsten Einsatz an Ressourcen eine bestmögliche bzw. größtmögliche Beschichtung der Metalloberfläche zu erzielen.

Im Folgenden wollen wir einen Überblick über die Umweltfaktoren, die von uns verstärkt kontrolliert und überwacht werden, geben.

**Minimaler Einsatz an Ressourcen  
(Rohstoffe, Energie, Wasser)**



**Maximale Beschichtung  
der Materialoberfläche**

Abb 3: Produktionsprinzip



### Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe (RHB)

Die in der Produktion eingesetzten RHB-Stoffe beziehen sich hauptsächlich auf Chemikalien, welche zur Herstellung unserer Galvanikbäder benötigt werden. In enger Zusammenarbeit mit den Badherstellern erarbeiten wir hierfür die besten und umweltverträglichsten Lösungen. Wir arbeiten ausschließlich mit freigegebenen Chemikalienlieferanten zusammen, deren Produkte alle vor Einsatz in unserem Unternehmen auf Umweltverträglichkeit und Arbeitssicherheit geprüft werden.

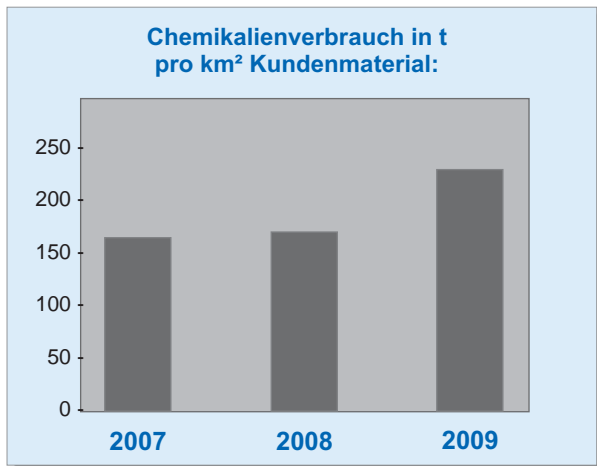


Abb. 4: Kennzahlen Chemikalienverbrauch

### Abfall

Unser internes Abfallmanagement ist grundsätzlich auf die Vermeidung von Abfällen ausgerichtet. Der überwiegende Teil unserer Abfälle wird verwertet, lediglich 6% der Gesamtmenge wird beseitigt. Die Möglichkeit der Verwertung wird aber auch in diesen Fällen ständig geprüft. Wir arbeiten ausschließlich mit zertifizierten Entsorgungsfachbetrieben zusammen.

Für den Versand an unsere Kunden verwenden wir größtenteils die Verpackungen, in denen das Material angeliefert wird, wodurch natürlich ein Großteil Verpackungsmaterial eingespart wird. Soweit möglich beziehen wir die für die Produktion benötigten Chemikalien in Mehrweggebinden. Die Chemikalien für die Abwasseranlage werden allesamt als Tankware angeliefert und als Großmengen in Tanks gelagert.

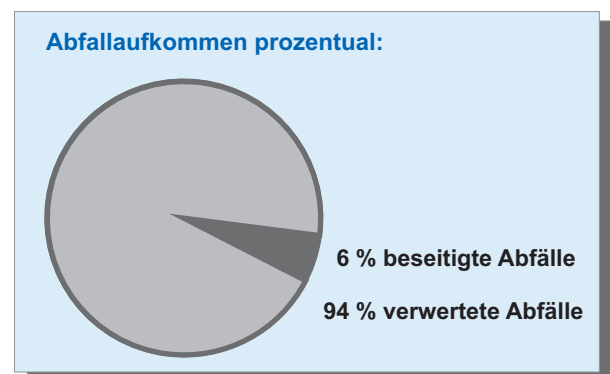


Abb. 5: Abfallaufkommen



## Wasser und Abwasser

Wasser spielt bei Galvanikbetrieben eine entscheidende Rolle, da es zum Reinigen, Spülen und in den Prozessen selbst benötigt wird und auch dort als Abwasser wieder anfällt. Wir haben vier hochmoderne Kreislaufanlagen im Einsatz, welche das Spülwasser aus den Galvanikanlagen durch den Einsatz von Ionenaustauschern wiederaufbereiten und erneut dem Wasserkreislauf zuführen.

Um die Verschleppung und damit das Abwasseraufkommen so gering wie möglich zu halten, wurde ein integriertes Konzept zur Abwasserverminderung umgesetzt. Dies beinhaltet Änderungen im Prozessablauf, den Einsatz eines Ablasssystems sowie eine wirkungsvolle Spültechnik nach jedem Prozess.

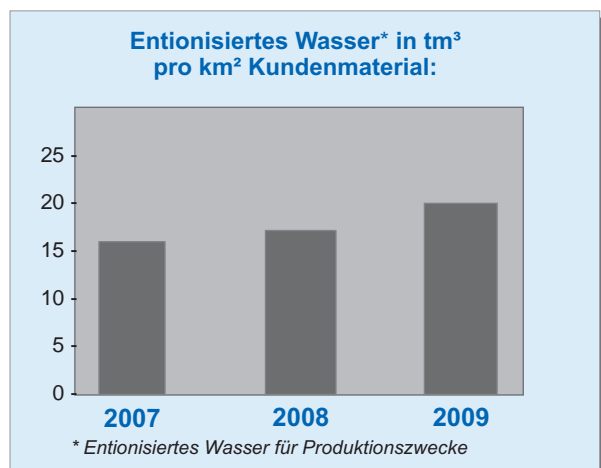


Abb. 6: Kennzahlen Produktionswasserverbrauch

## Emissionen

### • Luft

Unsere Galvanikanlagen sind nahezu vollständig gekapselt, d. h. die Umgebungsluft ist nur gering belastet. Die an den Anlagen abgesaugte Luft wird über Gaswäscher abgeleitet. Die Gaswäscher besprühen die Abluft mit einer alkalischen Waschlösung, in der die Schadstoffe aufgenommen werden. Die Waschlösung selbst wird der Abwasseranlage zugeführt. Die Zu- und Abluft ist für jeden Fertigungsbereich autark regelbar, was den Energiebedarf auf ein Minimum beschränkt.

Die Luft in den einzelnen Produktionshallen wird mehrmals pro Stunde getauscht, demzufolge haben wir eine sehr gute Luftqualität. Untersuchungen ergaben, dass die Konzentration der gefährlichen Arbeitsstoffe weit unter den gesetzlichen Anforderungen liegt.

### • Lärm

Durch bauliche Maßnahmen werden Lärmemissionen vermieden. Das Firmengebäude befindet sich in einem Gewerbegebiet. Die Anforderungen unserer Genehmigung betragen tagsüber 65 dB(A) und nachts 50 dB(A). Diese Werte wurden bei freiwillig durchgeführten Lärmmessungen deutlich unterschritten.



### • Energie

Zur Erzeugung der Prozessluft, die in den Anlagen benötigt wird, stehen mehrere Druckluftstationen zur Verfügung. Die Abwärme der wassergekühlten Kompressoren wird zur Beheizung unserer Fertigungshallen genutzt. Nahezu die gesamte Produktionsfläche kann bis zu einer Außentemperatur von ca. 5°C ohne Zusatzenergie beheizt werden.

Das entspricht ca. 90% des Gesamtbedarfs an Heizenergie. Erst wenn diese Abwärme nicht mehr ausreicht, wird über einen zweiten Wärmetauscher die Zuluft mit Erdgas auf Raumtemperatur gebracht. Das Verwaltungsgebäude wird mit Erdgas beheizt.

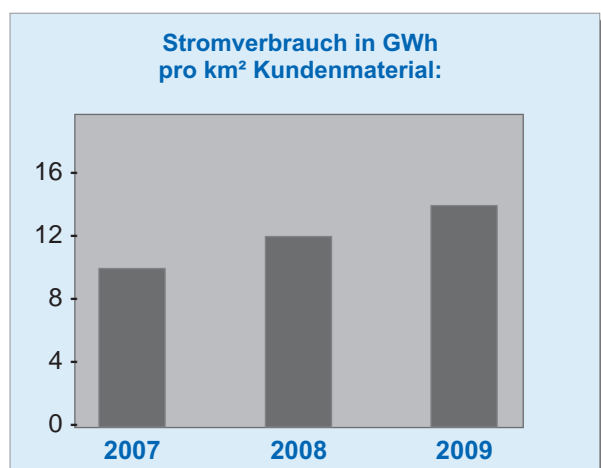


Abb. 7: Stromverbrauch

### Boden

Nahezu der gesamte Boden der Firma ist mit einer chemikalienbeständigen Beschichtung ausgestattet, nur die Sozial- und Verwaltungsbereiche sind davon ausgenommen. Durch den Schrägboden in der Produktion wird ausgelaufene Flüssigkeit sicher gesammelt und weitergeleitet, alle Hallen sind als Löschwasserrückhaltebecken ausgebaut.

In den Galvanikanlagen selbst haben wir doppelwandige Behälter sowie Sicherheits- und Auffangwannen eingebaut und garantieren somit einen mehrfachen Boden- und Grundwasserschutz.

Alle Bereiche, in denen mit Chemikalien umgegangen wird, einschließlich die Umschlagplätze, sind so ausgestattet, dass Boden und Grundwasser geschützt sind. Für Chemieanlieferungen in Behältern steht eine Einfahrrampe für die LKWs zur Verfügung, bei Anlieferung von Tankware kann der LKW zum Entladen vollständig in die Abwasseranlage hineinfahren.

Sowohl durch die frühere Nutzung als landwirtschaftliche Fläche als auch durch die eigenen Tätigkeiten liegen keine negativen Auswirkungen auf Gewässer und Boden vor.





## Transport

Grundsätzlich bevorzugen wir für den Transport Vertragspartner aus der Region, um das Kosten- und Energieaufkommen sowie die Emissionsbelastungen so gering wie möglich zu halten. Im Jahr 2003 haben wir unsere komplette Logistik neu strukturiert und optimiert. In diesem Zusammenhang wurde gemeinsam mit unseren Kunden im Umkreis von 200 km ein Tourenplan entwickelt, um das Transportaufkommen zu minimieren und dennoch flexibel zu bleiben.

Für die Beförderung innerhalb unseres Firmengebäudes stehen einige Flurförderzeuge zur Verfügung, wobei diese in den letzten Jahren alle von Gas- auf Elektrostapler umgestellt wurden. Insgesamt haben wir in den Bereichen Lager und Fertigung 25 besonders lärm- und emissionsarme Fahrzeuge im Einsatz.

Für den Außenbereich wurde 2010 aus leistungstechnischen Gründen ein dieselbetriebener Frontgabelstapler angeschafft.



## 7 Umweltprogramm

### Zielerreichung 2009

#### Ziel

#### Maßnahme

#### Energie

Ermittlung Energieeinsparpotential	Analyse des Betriebes.
Stromverbrauch der Heizleistung reduzieren	Bedarfsgerechte Zuschaltung von Heizungen der Bandgalvanikanlagen. Bei Schüttgutanlagen würde es zu einer zu hohen Produktionsunterbrechung führen.
Reduktion der Energieaufwendung für Beleuchtung	Austausch und Steuerungsänderung der Beleuchtung.
Stromeinsparung der Abwasseranlage um ca. 45.000 kWh	Bedarfsmäßige Einschaltung von Rührwerken, Pumpen bzw. Behandlungsprogrammen.
Energieeinsparung beim Kühlsystem	Erhöhung der Vorkühltemperatur um 2K.
Energieeinsparung bei der Drucklufterzeugung	Leckagen suchen und beseitigen.
Stromeinsparung an Kreislaufanlagen	Verbrauchsgerechte Fahrweise von Kreislaufanlagen.

#### Abfall

Erhöhung der Standzeit Ionenaustauscherharzen zur Bindung von Goldspuren im Abwasser	Zugabe von Wasserstoffperoxid vor Beschickung der Ionenaustauscher, Minimierung des Goldgehalts der Chargen durch Goldfällung .
Reduzierung der Neuansätze	Badführung verbessert an der A 010.
Senkung der Entsorgung bzw. Kauf von Filtertüchern für Kammerfilterpresse	Interne Reinigung der Filtertücher.

#### Luft

Energieeinsparung in der Drucklufterzeugung; Lärmbelastung in der Produktion reduzieren	Neuentwicklung eines effizienten und leiseren Luftablasssystems. An A 410 sind zu Versuchszwecken neue leisere und effizientere Luftendabblasdüsen zu Versuchszwecken eingebaut.
---	--

#### Chemikalien

Einsparung von Altchemie zur Entsorgung	Zentrale Chemikalienausgabe.
---	------------------------------

#### Wasser

Versuchsweise Volumenreduzierung der Goldsparspülen bzw. Entgoldungen	Durchführung von Versuchen. Vorhandener Verdampfer ist ungeeignet, da Verdampfer mit Cyanid belastet ist.
---	---

#### Arbeitssicherheit

Senkung der Fußverletzungen	Anschaffung von Sicherheitsschuhen.
Bestehende Lärmbereiche reduzieren	Bürstmaschinen gegen Lärm dämmen. 1 Luftablasssystem wurde an A 410 eingebaut. Es konnte eine Lärminderung erzielt werden.

## Ziele und Umweltprogramm 2010

Ziel	Maßnahme	Termin
<b>Energie</b>		
Energieeinsparung im Lager vom Obergeschoss Halle 0	Abwärmenutzung vom Schüttgutautomat	01/10
Automatische Erfassung der Druckluft-/Stromverbräuche und Wasserverbrauchszahlen	Einbau an einer Bandanlage	07/10
Stromverbrauch der elektrischen Heizungen reduzieren	Bedarfsgerechte Zuschaltung von Heizungen der Galvanikanlagen bei einer Bandanlage	08/10
Energieeinsparung bei der Druckluft-erzeugung	Leckagen beseitigen in Fertigung und Umwelttechnik	11/10
Senkung von Leckageverlusten bei den Druckluftverbrauchern	Austausch von Membran an Ventilen bei vier Anlagen der Umwelttechnik	12/10
Umweltbewusstes Verhalten mit Energieressourcen schaffen	Azubiprojekt Energieeffizienz	07/10
Verbesserung der Energieeffizienz	Einführung eines Energiemanagementsystems (DIN 16001)	09/10
Stromeinsparung an Schüttgutautomat in Halle 0	Ersetzung von druckluftbetriebenen Pumpen durch elektrische Pumpen	07/10
<b>Abfall</b>		
Zentrale Abfall erfassung bzw. -sammlung	Erstellung eines Abfalltools	02/10
Kosteneinsparung bei Abfallentsorgungen	Neue Entsorgungspartner ermittelt zu besseren -Konditionen	04/10
<b>Druckluft</b>		
Energieeinsparung in der Druckluft-erzeugung; Lärmbelastung in der Produktion reduzieren	Neuentwicklung eines effizienten und leiseren Luftabblsystems	04/10
Senkung des Druckluftverbrauchs und Lärminderung	Einbau eines effizienten und leiseren Luftabblsystems in A 410	06/10
<b>Wasser</b>		
Längere Standzeiten des Waschwasser der Abluftwäscher	Verwendung von VE-Wasser	12/10
Versuchsweise Volumenreduzierung der Goldsparspülen bzw. Entgoldungen	Mengenermittlung des Anfalls; Abschätzung Einsparpotential, Versuche beim Hersteller	08/10
<b>Arbeitssicherheit</b>		
Ermittlung der Gefährdung von Gefahrstoffen	Durchführung einer Gefährdungsbeurteilung für alle Chemikalien nach GefStoffVO § 7; Verlinkung mit Chemikalienkataster	01/10
Rechtssicherheit in der Arbeitssicherheit erhöhen	Rechtskataster mit Dateien von Herrn Schaaf verlinkt	02/10
Verbesserung der gefahrstoffrechtlichen Kennzeichnung interner Abfälle	Abfälle werden über Abfalltool nach GHS-VO gekennzeichnet	02/10

## 9 Kommunikation und Ansprechpartner



Mit dieser Umwelterklärung möchten wir unsere Kunden, Lieferanten, Mitarbeiter, Behörden, Verbände, Schulen und die interessierte Öffentlichkeit über wesentliche umweltrelevante Themen in unserem Unternehmen informieren.

Sie soll Einblick geben in unsere Tätigkeiten und in die damit verbundenen Umweltauswirkungen und Grundlage sein für einen offenen Meinungsaustausch, Kritik, Verbesserungsvorschläge, Fragen und sonstige Anmerkungen.

Wir arbeiten an einer kontinuierlichen Verbesserung unserer Umweltleistungen und hoffen durch ihre Rückmeldungen weitere konstruktive Hinweise zu erhalten, wie wir unser Unternehmen noch umweltfreundlicher gestalten können.

Auch bei der Ermittlung der Kundenzufriedenheit ist uns das Thema Umweltschutz sehr wichtig. Wir freuen uns, dass unsere Kunden dies genauso sehen und unsere Umweltleistungen mit 45% als sehr zufrieden und mit 53% als zufrieden eingestuft haben.

Die erforderlichen Publikationen und Aktualisierungen der Umwelterklärung erfolgen im Internet auf unserer Homepage (<http://www.imo-gmbh.com>).

### Ansprechpartner

#### Thomas Henningsen

Umweltmanagementbeauftragter  
Energiemanagementbeauftragter  
Immissionsschutzbeauftragter

Tel: + 49 7232 3006-436  
Fax: + 49 7232 3006-8436  
e-mail: [t.henningsen@imo-gmbh.com](mailto:t.henningsen@imo-gmbh.com)

#### Diethard Scheffler

Abfallbeauftragter  
Beauftragter der Abwasseranlage

Tel: + 49 7232 3006-431  
Fax: + 49 7232 3006-8000  
e-mail: [d.scheffler@imo-gmbh.com](mailto:d.scheffler@imo-gmbh.com)

#### Steffen Siegele

Gefahrgutbeauftragter

Tel: + 49 7232 3006-516  
Fax: + 49 7232 3006-8000  
e-mail: [s.siegele@imo-gmbh.com](mailto:s.siegele@imo-gmbh.com)

#### Thomas Schaaf

Leiter Haustechnik  
Brandschutzbeauftragter  
Fachkraft für Arbeitssicherheit  
Verantwortliche Elektrofachkraft

Tel: + 49 7232 3006-409  
Fax: + 49 7232 3006-8409  
e-mail: [t.schaaf@imo-gmbh.com](mailto:t.schaaf@imo-gmbh.com)



IMO Oberflächentechnik GmbH

### GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG\*

Der Unterzeichnende hat die vorliegende Umwelterklärung 2010 der

**MSP Müller Spot Plating GmbH  
IMO Oberflächentechnik GmbH**

auf Übereinstimmung mit 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 III) geprüft.

Da die Anforderungen dieser Verordnung vollumfänglich erfüllt sind, keine Belege für die Nichteinhaltung geltender Umweltvorschriften vorliegen und die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten am Standort Königsbach-Stein, Remchinger Straße 5 wiedergeben, wird die vorliegende Umwelterklärung für gültig erklärt.

Jährlich erfolgt die Validierung einer aktualisierten Umwelterklärung; nach 3 Jahren ist eine konsolidierte Umwelterklärung zur Revalidierung vorzulegen.

Königsbach-Stein, 24. September 2010

Dr.-Ing. Peter H. Otto  
Umweltgutachter\*

Weinbergerstr. 55  
81241 München

\*Die Gültigkeitserklärung ist ein Prüfvermerk zur Umwelterklärung und darf nicht losgelöst von der selben verwendet werden.

\*akkreditiert durch: **DAU** - Deutsche Akkreditierungs- und Zulassungsgesellschaft für Umweltgutachter mbH  
Zulassungsnummern: Dr. Otto: DE-V-0071

Registrierungsurkunde



**IMO Oberflächentechnik GmbH  
Müller Spot Plating GmbH**

Remchinger Straße 5  
75203 Königsbach-Stein

**Register-Nr.:**  
D-261-00026  
gültig bis: 31. Oktober 2013

**Ersteintragung**  
am 18. Februar 2002

Diese Organisation wendet zur kontinuierlichen Verbesserung der Umwelleistung ein Umweltmanagementsystem nach der EG-Verordnung 761/2001 an, veröffentlicht regelmäßig eine Umwelterklärung, lässt das Umweltmanagementsystem und die Umwelterklärung von einem zugelassenen, unabhängigen Umweltgutachter begutachten, ist eingetragen im EMAS-Register und deshalb berechtigt das EMAS-Zeichen zu verwenden.

**Handwerkskammer  
Freiburg**

Freiburg, 5. November 2010

Präsident

IMO Oberflächentechnik GmbH  
und Müller Spot Plating GmbH

Remchinger Strasse 5  
D-75203 Königsbach-Stein  
Fon: +49 7232 3006-0  
Fax: +49 7232 3006-8000  
www.imo-gmbh.com

