



# Umwelterklärung 2025

der **H. u. E. BÜSCHEL GmbH**  
Haimendorfer Str. 58  
90571 Schwaig

**und**

der **H. u. E. BÜSCHEL GmbH**  
Raasdorfer Str. 20  
07987 Mohlsdorf – Teichwolframsdorf



## Inhalt

<b>1.VORWORT DER GESCHÄFTSFÜHRUNG.....</b>	<b>3</b>
<b>2.UNTERNEHMENSDESCREIBUNG .....</b>	<b>5</b>
2.1 Unsere Geschichte und Standorte .....	5
2.2 Unsere Werke im Detail .....	5
<b>3.PRODUKTIONSVERFAHREN UND PRODUKTE.....</b>	<b>7</b>
<b>4.UMWELTPOLITIK .....</b>	<b>8</b>
<b>5.UMWELTMANAGEMENTSYSTEM ALS BESTANDTEIL UNSERES INTEGRIERTEN MANAGEMENTSYSTEMS.....</b>	<b>9</b>
5.1 Grundlagen.....	9
5.2 Relevante rechtliche Anforderungen.....	10
<b>6.DIREKTE / INDIREKTE UMWELTASPEKTE .....</b>	<b>12</b>
6.1 Direkte Umweltaspekte .....	12
6.2 Indirekte Umweltaspekte.....	12
6.3 Erfassung und Bewertung .....	12
6.4 Ergebnis der Bewertung der direkten Umweltaspekte .....	13
<b>7.UMWELTBILANZ – KERNINDIKATOREN.....</b>	<b>15</b>
7.1 Erläuterungen zur Entwicklung der Kernindikatoren.....	17
<b>8.UMWELTZIELE UND UMWELTPROGRAMM .....</b>	<b>19</b>
8.1 Bereits umgesetzte Umweltmaßnahmen .....	19
8.2 Umweltziele und –programm .....	19

# 1. VORWORT DER GESCHÄFTSFÜHRUNG

Liebe Leserinnen und Leser,

Seit der erfolgreichen Einführung unseres Umweltmanagementsystems nach EMAS im Jahr 2022 konnten wir in vielen Bereichen spürbare Fortschritte erzielen. Ein bedeutender Schritt war die transparente Einhaltung aller bindenden Verpflichtungen, durch die wir unsere Rechtssicherheit weiter gestärkt haben. Dies schafft Vertrauen bei unseren Mitarbeitenden, Kunden und Partnern und bildet eine wichtige Grundlage für verantwortungsvolles und nachhaltiges Handeln.

Besonderes Augenmerk legen wir auf die kontinuierliche Verbesserung unserer Umweltleistung. Durch regelmäßige Überprüfung und Auswertung unserer Ergebnisse und Bestandsdaten können wir Potenziale gezielt erkennen und Maßnahmen ableiten, um unsere Prozesse stetig umweltfreundlicher und ressourcenschonender zu gestalten.

Bereits heute sehen wir erste Erfolge: Wir haben unsere Ressourcennutzung optimiert, den Energieverbrauch reduziert und das Abfallmanagement weiter verbessert. Zudem stellen wir unseren Fuhrpark sukzessive auf Hybrid- und E-Fahrzeuge um und senken dadurch die CO<sub>2</sub>-Emissionen im Mobilitätsbereich. Ein weiterer Meilenstein war die Installation einer Photovoltaikanlage im Jahr 2024, mit der wir nun einen Teil unseres Strombedarfs aus eigener, erneuerbarer Erzeugung decken können. Diese Maßnahmen sind für uns nicht nur einzelne Projekte, sondern Teil einer klaren, langfristigen Strategie zur Erreichung unserer Klimaziele.

## **Vision BÜSCHEL 2034**

Mit der Vision BÜSCHEL 2034 haben wir ein zukunftsgerichtetes Leitbild geschaffen, das die nachhaltige Entwicklung unserer Unternehmensgruppe konsequent in den Mittelpunkt stellt. Sie baut auf den Erfahrungen der vergangenen Jahre auf und gibt uns eine klare Richtung vor, um unsere Standorte langfristig erfolgreich und verantwortungsbewusst weiterzuentwickeln.

Ein zentrales Ziel ist die Klimaneutralität bis 2040 – unter Einbeziehung der gesamten Lieferkette. Bereits bis 2030 wollen wir unsere CO<sub>2</sub>-Emissionen im Vergleich zu 2019 als Basisjahr um 50 % senken. Zur Umsetzung dieser Ziele setzen wir auf eine kontinuierliche Steigerung der Energie- und Ressourceneffizienz, die Nutzung erneuerbarer Energien und den Bezug von Strom aus erneuerbaren Energien. Dabei binden wir unsere engagierten Mitarbeitenden aktiv über unser betriebliches Vorschlagswesen ein.

Ein entscheidender Faktor liegt bei unseren Zulieferern, insbesondere in der Stahlerzeugung. Wir fordern diese aktiv auf, ihre Prozesse auf Klimaneutralität auszurichten. Gleichzeitig erleben wir hier ein Spannungsfeld: Viele unserer Kunden formulieren ambitionierte Klimaziele, doch im Tagesgeschäft steht in der Automobilbranche häufig der Einkaufspreis im Vordergrund. Unser Anspruch ist es, gemeinsam mit Partnern und Kunden Schritt für Schritt zu einer nachhaltigeren Wertschöpfung beizutragen.

## Entwicklung unseres Integrierten Managementsystems

Unser Weg im Bereich Umwelt-, Energie- und Qualitätsmanagement ist von langjähriger Kontinuität geprägt:

- 1996 Einführung eines Qualitätsmanagementsystems nach DIN EN ISO 9001
- 2007 Erweiterung auf ISO/TS 16949
- 2018 Weiterentwicklung zu einem integrierten Managementsystem nach IATF 16949
- 2008 Aufbau des Umweltmanagementsystems QUB
- 2015 Einführung eines Energiemanagementsystems nach ISO 50001
- Dezember 2022 erfolgreiche EMAS-Zertifizierung (VO (EG) 1221/2009) für die Standorte Schwaig und Mohlsdorf

Diese Entwicklung zeigt unseren klaren Kurs: Nachhaltigkeit und Qualität sind fest in unserer Unternehmensstrategie verankert – heute und in Zukunft.

Mit dieser Umwelterklärung möchten wir unsere Maßnahmen und Fortschritte transparent darlegen – und damit das Vertrauen aller Interessengruppen langfristig stärken.

Wir wünschen Ihnen viel Freude beim Lesen!

Schwaig, den 29.09.2025

  
\_\_\_\_\_  
Joachim Reuß,  
Geschäftsführung

## 2. UNTERNEHMENSDESCHREIBUNG

### 2.1 Unsere Geschichte und Standorte

Die H. u. E. Büschel GmbH wird in Nürnberg gegründet

**1921**

Büschel spezialisiert sich in den 60er Jahren auf die Feinschneidtechnik

**1967**

Büschel vergrößert sich und zieht von Nürnberg nach Schwaig um

**1986**

Rolf und Fred Büschel werden in 3. Generation als GF ernannt

**1991**

Die Büschel Feinschneidtechnik GmbH wird in Mohlsdorf-Teichwolframsdorf eröffnet

**2001**

Die Geschäfts- und Produktionsräume am Standort Schwaig werden größer

**2009**

Büschel feiert 100-jährigen Geburtstag!  
90 Jahre Mittelfranken  
10 Jahre Thüringen

**2011**

Geschäfts- und Produktionsräume in der Haimendorfer Str. 48 werden eröffnet

**2016**

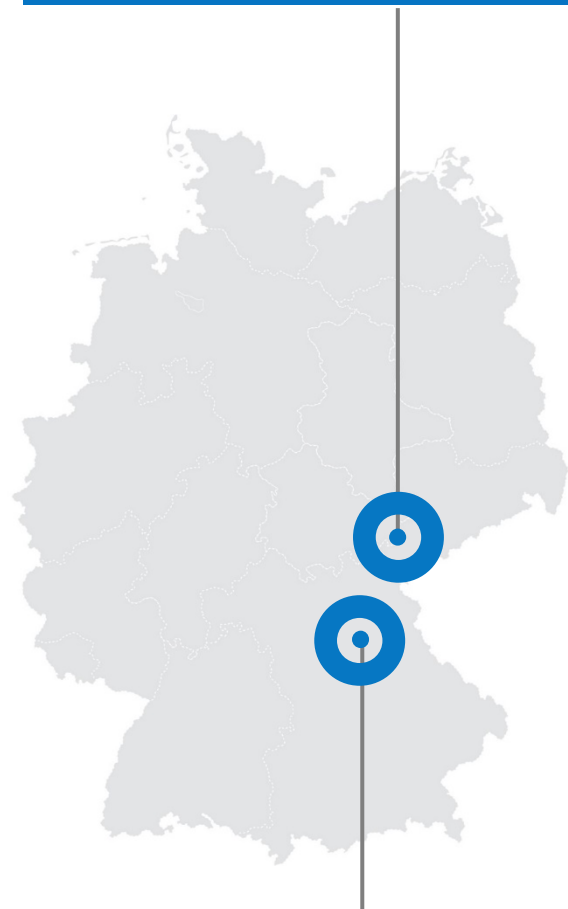
**20..**

...

**H. u. E. BÜSCHEL GmbH**  
als verlängerte Werkbank in Thüringen



Raasdorfer Str. 20  
D-07987 Mohlsdorf-Teichwolframsdorf



**H. u. E. BÜSCHEL GmbH**  
Hauptstandort in Bayern



Haimendorfer Str. 58  
D-90571 Schwaig bei Nürnberg



## 2.2 Unsere Werke im Detail



**Werk Schwaig bei Nürnberg**

### Funktionen

Firmensitz und Verwaltung

Halle 1: Konstruktion, Werkzeugbau, Feinschneiden, Qualitätssicherung  
 Halle 2: Endbearbeitung: Gleitschleifen, Bandschleifen, Sichtprüfung, Versand u. Logistik, Haus- u. Instandhaltung  
 Halle 3: Materiallager u. Warenannahme  
 Halle 4: Sondermaschinen, Sichtprüfung, Logistik

Werkseinbetriebnahme	1986
Mitarbeiter	215
Jahresproduktion	
Feinschneidteile 2021 in Mio. Stück	123,3
Umsatz 2021 in Mio. EUR	40,6
Gesamtfläche (m <sup>2</sup> )	24.919
Versiegelte Fläche (m <sup>2</sup> )	14.419
Bebaute Fläche (m <sup>2</sup> )	10.500
Entwässerung erfolgt über Kanalzuführung	
Trinkwasserschutzgebiet:	Ja (Zone 3b)
Entfernung zur nächsten Wohnbebauung	ca. 400 m
Altlasten sind keine bekannt	
Anzahl der Firmenwagen	10



**Werk Mohlsdorf**

### Funktionen

Verlängerte Werkbank

Feinschneiden, Gleitschleifen, Bandschleifen, Läppen, Sichtprüfung, Haus- u. Instandhaltung, Materiallager u. Warenannahme

Werkseinbetriebnahme	2001
Mitarbeiter	50
Jahresproduktion	
Feinschneidteile 2021 in Mio. Stück	46,7
Umsatz 2021 in Mio. EUR	8,8
Gesamtfläche (m <sup>2</sup> )	17.638
Versiegelte Fläche (m <sup>2</sup> )	5.832
Bebaute Fläche (m <sup>2</sup> )	3.500
Naturnahe Fläche (m <sup>2</sup> )	8.306
Entwässerung erfolgt über Kanalzuführung	
Trinkwasserschutzgebiet:	nein
Entfernung zur nächsten Wohnbebauung	ca. 60 m
Altlasten sind keine bekannt	
Anzahl der Firmenwagen	1

### 3. PRODUKTIONSVERFAHREN UND PRODUKTE

Jährlich werden über 200 Mio. einbaufertige Feinschneidteile hergestellt. Sie werden weltweit geliefert an die Elektroindustrie, an die Medizintechnik, an Luft- und Raumfahrt, überwiegend jedoch an die Automobilindustrie, wo die Teile in Motoren oder in Sitzverstellungen verbaut werden.

Büschel verarbeitet v.a. sechs verschiedene Materialien: Stahl, Messing, Kupfer, Aluminium, Neusilber und Edelstahl. Das Material kann von dünnen Blechen bis zu einer Dicke von 16 mm feingeschnitten werden. Hierzu steht ein Feinschneidpressenpark mit Presskräften von 25 – 880 Tonnen zur Verfügung. Betriebseigene Konstrukteure können mithilfe von Simulationen und detaillierten Machbarkeitsstudien selbst schwierigste Kundenwünsche realisieren. Im hauseigenen Werkzeugbau werden die Feinschneid-Werkzeuge hergestellt.

Die Vorteile des Feinschneidens liegen darin, dass die geforderten Oberflächenbeschaffenheiten der Funktionsflächen bereits im Arbeitsgang Feinschneiden realisiert werden und aufwendige Folgeprozessschritte für einbaufertige Teile eingespart werden. Bei höchster Wiederholgenauigkeit werden durchweg glatte und hochgenaue Schnittflächen erreicht. In der folgenden Abbildung wird die Qualität der Schnittflächen beim Feinschneiden (im Bild rechts) im Vergleich zum herkömmlichen Stanzverfahren (im Bild links) deutlich:



Sollten aufgrund spezieller Anforderungen noch weitere Prozessschritte erforderlich sein, stehen intern diverse Verfahren zum Entgraten, zur Montage von Baugruppen, zur Zerspanung auf Standard- und Sondermaschinen und für die Reinigung von Teilen zur Verfügung. Für Verfahren für technische und organische Oberflächen, für Wärmebehandlung oder für das Kunststoffumspritzen arbeitet Büschel mit einem langjährigen Netzwerk an Zulieferern zusammen.



Zahnsegment



Axiallager

## 4. UMWELTPOLITIK

Bei allen Unternehmensaktivitäten ist für uns die Erfüllung aller relevanten Umweltnormen und Gesetze nicht nur selbstverständlich, sondern wird als Mindestanforderung betrachtet. Deshalb streben wir eine kontinuierliche Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes an.

Da der Umweltschutz dabei nicht nur als Führungsaufgabe verstanden wird sondern auch als wichtiger Bestandteil des Handelns aller Mitarbeiter, werden regelmäßig Unterweisungen und Schulungen durchgeführt.

Umweltverträglichkeit der angewandten Verfahren und verwendeten Stoffe bedeutet für uns:

- ✓ *Regelmäßige Untersuchung der verwendeten Hilfsstoffe auf umweltverträglicheren Ersatz (Substitutionsprüfung)*
- ✓ *Reduzierung des Verbrauchs von umweltschädlichen Betriebsstoffen*
- ✓ *Einsatz von Kreislaufsystemen (nach Wirtschaftlichkeitsprüfung)*
- ✓ *Reduzierung des Energie-, Wasser-, Papier- und Rohmaterialverbrauchs*
- ✓ *Eine nachhaltige Abfallwirtschaft zu betreiben*
- ✓ *Anhaltung der Lieferanten und Subunternehmen zur Einhaltung der Umweltstandards*

Zur Erreichung der festgelegten Umweltziele werden unsere Mitarbeiter an den Standorten Schwaig und Mohlsdorf regelmäßig über unser Managementsystem informiert, in Neuerungen eingebunden und zur dauerhaften Sicherstellung des Systems verpflichtet.

### Energie- und Materialeffizienz

Energie- und Materialeffizienz ist ein wichtiger Kennwert unseres Unternehmens. Wir haben das erklärte Ziel, unsere Energie- und Materialeffizienz systematisch, kontinuierlich und nachhaltig zu optimieren. Wir verpflichten uns im Rahmen unserer wirtschaftlichen Möglichkeiten, alle Informationen und Ressourcen zur Erreichung dieses Ziels zur Verfügung zu stellen.

Unsere Energie- und Materialeffizienzprogramme müssen durch eine ganzheitliche Sicht, kontinuierliche Verbesserung, technische Entwicklung und Ressourceneffizienz gekennzeichnet sein. Eine energieeffiziente Beschaffung und materialeffiziente Herstellung unserer Produkte nehmen einen hohen Stellenwert im Unternehmen ein. Auf diesem Wege schafft sich unser Unternehmen Wettbewerbsvorteile und trägt zur nachhaltigen Entwicklung bei.

Es ist uns sehr wichtig, dass unsere Mitarbeiter ihr Wissen in den Bereichen Umweltschutz, Energie- und Materialeffizienz kontinuierlich und beständig auf den neuesten Stand bringen. Anhand unseres betrieblichen Vorschlagswesens nutzen wir das Ideenpotential unserer Mitarbeiter und geben ihnen somit die Gelegenheit, durch eigene Ideen und Vorschläge zur Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes in allen Bereichen beizutragen. Die Bereiche Umwelt, Energie und Material werden in unserer Managementbewertung beschrieben, kontinuierlich geprüft, bewertet und bei Bedarf verbessert.

Die Geschäftsführung stellt die notwendigen Ressourcen, in Anbetracht ihrer wirtschaftlichen Möglichkeiten, um die erklärten Umweltziele erreichen zu können, zur Verfügung. Wir verpflichten uns zur Einhaltung aller geltenden gesetzlichen Anforderungen und sehen es als unsere Aufgabe, einen Beitrag zu einer besseren und zukunftssicheren Umwelt zu leisten.

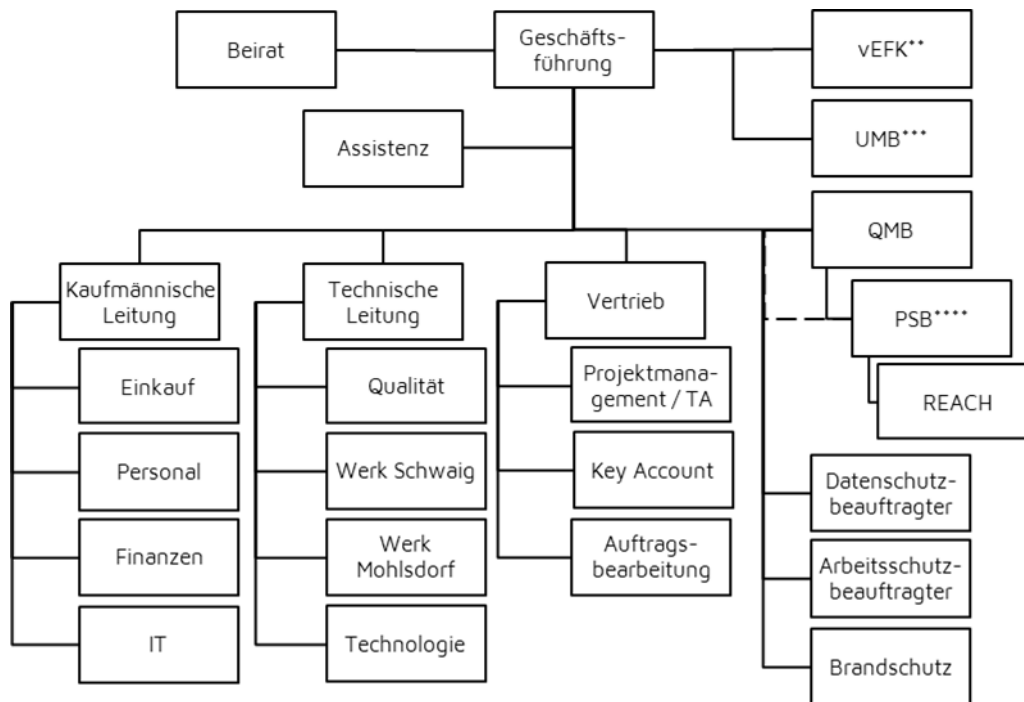


## 5. UMWELTMANAGEMENTSYSTEM ALS BESTANDTEIL UNSERES INTEGRIERTEN MANagementsYSTEMS

### 5.1 Grundlagen

## ORGANIGRAMM

H. u. E. BÜSCHEL GmbH



%, PU = in Personation  
\*\*verantwortliche Elektrofachkraft  
\*\*\*Umweltmanagementbeauftragter  
\*\*\*\*Produktsicherheitbeauftragter

Unsere Geschäftsführung ist für beide Standorte zuständig, dem Standort Mohlsdorf wurde ein eigener Werksleiter zugeteilt.

Zur Koordinierung aller umweltrelevanten Tätigkeiten hat die Geschäftsführung einen Umweltmanagementbeauftragten bestellt.

Der Umweltmanagementbeauftragte berichtet direkt an die Geschäftsführung über den aktuellen Stand des betrieblichen Umweltmanagementsystems.

Ein betriebliches Umweltteam, bestehend aus einem jeweiligen Vertreter der Bereiche Geschäftsführung, Instandhaltung und der Werksleitung in Mohlsdorf unterstützt den Umweltmanagementbeauftragten bei der fortlaufenden Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes.

Der Umweltmanagementbeauftragte ist für die Ausführung der operativen Tätigkeiten für beide Standorte zuständig. Über Aushänge und dem Managementsystem-Handbuch werden die Mitarbeiter über aktuelle Ereignisse informiert und haben Zugang zu sämtlichen umweltrelevanten Vorgängen.

Unser Umweltmanagementsystem ist Bestandteil unseres Integrierten Managementsystems, welches zusätzlich unser Qualitätsmanagementsystem und unser Arbeitsschutzmanagementsystem beinhaltet.

Unser Integriertes Managementsystem nutzen wir, um die Qualität unserer Produkte und Leistungen, die Sicherheit und Gesundheit unserer Mitarbeiter, den Schutz unserer Umwelt und die Verbesserung der Energieeffizienz, des Wasser-, und Rohstoffverbrauchs sowie die Einhaltung rechtlicher Vorschriften und Normen zu gewährleisten und kontinuierlich zu verbessern.

Zur Umsetzung dieser Ziele, stellt die Geschäftsführung alle erforderlichen materiellen und personellen Ressourcen zur Verfügung. Investitionen tätigt das Unternehmen in die Weiterentwicklung der Produktion, in die Entwicklung der eingesetzten Technologien, in die ständige Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes und in das Wohl seiner Mitarbeiter.

Zur Erreichung der festgelegten Ziele, werden alle Mitarbeiter regelmäßig über unser Integriertes Managementsystem informiert, in Neuerungen eingebunden und zur dauerhaften Sicherstellung des Systems verpflichtet.

Die innerbetriebliche Grundlage des Integrierten Managementsystems bildet unser Managementsystem-Handbuch und die mitgeltenden Verfahrens- und Arbeitsanweisungen.

## 5.2 Relevante rechtliche Anforderungen

Gesetzliche und behördliche Anforderungen sind stets auf dem neuesten Stand zugänglich, um sie jederzeit innerhalb unseres Managementsystems berücksichtigen zu können.

Wir führen ein Verzeichnis der wesentlichen bindenden Verpflichtungen, die aufgrund unserer Tätigkeiten und Gebäude für uns einschlägig sind. Das Verzeichnis wird regelmäßig aktualisiert und wir werden durch unseren Compliance Berater auf relevante Änderungen hingewiesen.

Die Baugenehmigungsbescheide wurden geprüft. Alle Auflagen werden eingehalten. Für den baulichen Brandschutz wurde ein Brandschutzbeauftragter bestellt.

Für unseren Betrieb sind im Wesentlichen folgende umweltrelevante Rechtsbereiche zutreffend:

### Immissionsschutzrecht

Im Immissionsschutzrecht besteht regelmäßige Messpflicht unserer Heizungsanlagen nach 1. BImSchV durch Schornsteinfeger.

Die 31.BimSchV ist für uns aktuell nicht relevant da bei der Oberflächenreinigung von Produkten der Schwellenwert für den Lösemittelverbrauch unterschritten wird.

### Wasserrecht-Gewässerschutz-Bodenschutz

Gewässerbenutzung findet nicht statt. Prozesswasser fällt an und wird aufbereitet. Ein Großteil des Abwassers ist Sanitär- und haushaltsübliches Abwasser. Wesentliche Regelungen ergeben sich aus der AwSV an die Verwendung von wassergefährdenden Stoffen. Die Relevanz des Anhang 40 der Abwasserverordnung wurde geprüft und als nicht zutreffend bewertet.

Unsere Firmenzentrale in Schwaig liegt in der erweiternden Zone 3b des Wasserschutzgebietes Erlenstegen. Nach Wasserschutzgebiet-Definition gemäß §2 Abs. 32 AwSV ist damit der Standort nicht als Schutzgebiet zu bewerten. Die Anforderungen der WasserschutzgebietsVO Erlenstegen für die Zone 3b wurden geprüft und werden eingehalten.

### Abfallrecht

Abfallentsorgung findet durch Entsorgungsbetriebe statt. Gefährliche Abfälle werden über das elektronische Nachweisverfahren entsorgt.

Gewerbeabfälle werden wo ökonomisch und ökologisch sinnvoll getrennt gesammelt und einem Stoffrecycling zugeführt. Die Fraktion gemischte Gewerbeabfälle wird in einer zertifizierten Vorbehandlungsanlage sortiert.

Unsere Produkte werden, wenn möglich, in Mehrwegbehältnissen transportiert um Verpackungsabfälle zu vermeiden.

### Gefahrstoffe/Gefahrgut

Die Regelungen im Gefahrstoffmanagement nach GefStoffV und der TRGS 500 werden eingehalten. Die Lagerung von Gefahrstoffen erfolgt nach AwSV und TRGS 510.

### Energie

Ein Energiemanagementsystem nach ISO 50001 wurde vor der EMAS-Teilnahme angewandt. Die Regelungen wurden in das UMS überführt.

Unsere neue PV-Anlage wurde im Marktstammdatenregister angemeldet und wird seit September 2024 betrieben.

Eine Meldung in die Abwärmeplattform nach EnEfG hat stattgefunden.

## 6. DIREKTE / INDIREKTE UMWELTASPEKTE

### 6.1 Direkte Umweltaspekte

Folgende direkte Umweltaspekte wurden bewertet:

- Nutzung von Strom  
Hauptenergieträger: Feinschneidanlagen
- Nutzung von Wärme (Erdgas)  
Hauptenergieträger: Heizanlage
- Ausstoß von Emissionen CO<sub>2</sub>-Äquivalente  
Verursacher: Stromnutzung, Heizanlage und Fuhrpark
- Lösemittelemissionen  
Verursacher: Oberflächenreinigung von Feinschneidteilen
- Emissionen sonstiger Stoffe (SO<sub>2</sub>, NO<sub>x</sub>, Feinstaub etc.)  
Verursacher: Heizanlage und Fuhrpark
- Abfallaufkommen / gefährliche Abfälle  
Gefährliche Abfälle: Bearbeitungsschlämme, Altöl und ÖVB
- Nutzung von natürlichen Ressourcen und Rohstoffen  
Bereich: Beschaffung
- Nutzung von Wasser  
Bereich: Sanitäranlagen
- Ein- und Ableitungen in Gewässer
- Eingesetzte Kraftstoffe (Diesel, Benzin, Propangas)  
Bereich: Beschaffung / Transport

### 6.2 Indirekte Umweltaspekte

Folgende indirekte Umweltaspekte wurden bewertet:

- Produktlebenszyklusbezogene Aspekte (z.B. Design, Entwicklung, Verpackung etc.)
- Umweltrelevanz der beschafften Vorprodukte und Rohstoffe
- Anlieferverkehr
- Umweltleistung und Umweltverhalten von Auftragnehmern, Unterauftragnehmern und Lieferanten
- Gebrauch, Verwertung und Entsorgung des Produkts durch Kunden
- Mitarbeiteranreise
- Dienstreisen

### 6.3 Erfassung und Bewertung

Es wurde identifiziert, in welchen Unternehmensbereichen oder Prozessen die oben genannten Umweltaspekte eine Rolle spielen. Anschließend wurde eine Bewertung durchgeführt, welche Bedeutung die Umweltaspekte im Unternehmen haben und welche Umweltauswirkungen sich daraus ergeben. Die Bedeutung jedes Umweltaspektes ergibt sich aus der Umweltrelevanz und der Einflussmöglichkeit. Zu den einzelnen Umweltaspekten wurden Risiken und Chancen identifiziert. Um Risiken zu mindern, bzw. Chancen zu nutzen, wurden Maßnahmen beschrieben. Maßnahmen, die bereits umgesetzt wurden, oder sich derzeit in der Umsetzungsphase befinden, werden von unserem Umweltteam anhand eines Maßnahmenplanes dokumentiert.

## 6.4 Ergebnis der Bewertung der direkten Umweltaspekte

Beschreibung				Bewertung		Maßnahmen
Umweltaspekt	Betroffene Bereiche im Unternehmen / Prozesse	Umweltauswirkung im Lebenszyklus (vgl. Abb. 1)	Risiken/Chancen	Umweltrelevanz (A, B, C)	Einflussmöglichkeit (I, II, III)	
Direkte Umweltaspekte						
Nutzung von Strom	Alle Bereiche	Produktion	R: Steigende Energiepreise R: Versorgungssicherheit C: Eigenstromerzeugung C: Einkauf grüner Strom	B	II	Optimierte Prozessführung (Umbau von Druckluftkühlung auf Wasserkreislaufkühlung), Abschaltung Bearbeitungsmaschinen bei Stillstand (Pausen), Sensibilisierung der Mitarbeiter, Aushang „Energie sparen im Unternehmen“, Eigenstromerzeugung durch Photovoltaikanlage (2024)
Nutzung von Wärme (Erdgas)	Heizung	Produktion	R: Versorgungssicherheit, steigende Energiepreise, CO <sub>2</sub> -Emission C: Abwärmenutzung	B	II	Sparmaßnahmen, Sensibilisierung der Mitarbeiter, Wartung der Heizanlage, Installation elektrischer Thermostate, Installation einer Umwälzpumpensteuerung (Sommer-Winter-Steuerung)
Ausstoß von Emissionen CO <sub>2</sub> -Äquivalente	Heizung, Kälte, Strom, Verkehr, Logistik, eingesetzte Löse-mittel an Waschanlagen zur Teilereinigung	Alle Bereiche (Scope-Betrachtung aus GHG-Protokoll)	R: steigende CO <sub>2</sub> -Bepreisung C: Transformationsprozess, Klimaneutralität	A	II	Nutzung erneuerbarer Energien Bestimmung und Optimierung der BÜSCHEL-Vision 2030 (Scope1 u. 2), wichtigsten Emissionsquellen für Scope 3 identifizieren, Quantifizierung von Scope 3-Emissionen vorbereiten
Lösemittel-emissionen	eingesetzte Lösemittel an Waschanlagen zur Teilereinigung	Produktion	R: Verstöße gegen 31.BImSchV C: Reduzierung eingesetzter Lösemittel wo möglich (Kostensparnis)	B	II	Ermittlung der eingesetzten Mengen / Emissionen an Lösemitteln, Reduzierung eingesetzter Lösemittel soweit wie möglich, Installation von Aktivkohlefasern an Waschanlagen um Reduzierungen von Lösemittelmmissionen zu erzeugen
Emissionen sonstiger Stoffe (SO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub> , Feinstaub etc.)	Heizung, Logistik, Fuhrpark	alle Bereiche	R: Preissteigerung für Benzin- und Dieseldieselkraftstoff, strengere Grenzwerte C: Reduzierung der Emissionen	C	II	Nutzung E-Mobilität für innerbetrieblichen Warentransport, Raumtemperatur auf max. 20 Grad in den Wintermonaten (Unterweisung der Mitarbeiter über Aushang „Energiesparen im Betrieb“, Anschaffung zweier Hybrid-Kfz (Fuhrpark), Überarbeitung der Heizanlagen Schwaig und Mohlsdorf
Abfallaufkommen / gefährliche Abfälle	Öle, Schmierstoffe, Bearbeitungsschlämme, etc.	Produktion	R: steigende Entsorgungs- und Transportkosten C: Recycling, Konzentration der Abfälle Verlängerung Standzeiten von KSS	B	II	Standzeitenverlängerung durch Optimierung der KSS-Pflege oder Wechsel der Mittel Destillation oder Zentrifugation der Abfälle



Beschreibung				Bewertung		Maßnahmen
Umweltaspekt	Betroffene Bereiche im Unternehmen / Prozesse	Umweltauswirkung im Lebenszyklus (vgl. Abb. 1)	Risiken/Chancen	Umweltrelevanz (A, B, C)	Einflussmöglichkeit (I, II, III)	
Nutzung von natürlichen Ressourcen und Rohstoffen (Stahl, Messing, Kupfer)	Gesamter Standort	Produktion	R: Versorgungssicherheit, Preissteigerungen C: Materialeffizienz erhöhen Recyclingtiefe der Endprodukte erhöhen	B	III	Bestimmung und Erhöhung der Materialeffizienz, Aufnahme der Kennzahl Ressourceneffizienz aus <b>EMAS-Referenzdokument Herstellung Metallerzeugnisse</b>
Nutzung von Wasser	Gesamter Standort	Sanitär, Prozesswasser	R: steigende Preise Wasserverknappung global C: Kreislaufführung Prozesswasser	C	III	Kreislaufführung beim Gleitschleifen, Nutzung von H2O-Anlagen zur Aufbereitung
Eingesetzte Kraftstoffe (Diesel, Benzin, Propangas)	Fuhrpark	Beschaffung, Transport	R: stark steigende Energiepreise C: Verbrauch verringern	B	II	Beschaffung von Elektro- od. Hybridfahrzeugen

Aufgrund abnehmender Einflussmöglichkeiten durch umgesetzte Maßnahmen, wurde die Bewertung in den Bereichen „Nutzung von Strom, Wärme, natürliche Ressourcen u. Rohstoffe, Wasser“ herabgesetzt.

### Erläuterung des Bewertungsschemas:

Quantitative Bedeutung	Prognostizierte zukünftige Entwicklung	Gefährdungspotenzial		
		hoch (A)	durchschnittlich (B)	gering (C)
hoch (A)	zunehmend (A)	A	A	B
	stagnierend (B)	A	B	B
	abnehmend (C)	B	B	B
durchschnittlich (B)	zunehmend (A)	A	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C
gering (C)	zunehmend (A)	B	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C

#### Bewertungsschema Einflussmöglichkeit

- I Kurzfristig ist 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.

## 7. UMWELTBILANZ – KERNINDIKATOREN

Für die Bildung der Kernindikatoren wurden z.T. anstelle der nach EMAS VO vorgesehenen Bezugsgrößen betriebspezifische Bezugsgrößen verwendet, die unseren Betrieb besser widerspiegeln. Dies betrifft u.a. folgende Bezugsgrößen:

- Gewicht der hergestellten Feinschneidteile
- Menge für Rohmaterial (Rohgewicht Coilmaterial): Gewicht das tatsächlich unseren Feinschneidanlagen zugeführt wurde
- Wärmeverbrauch: Hallenvolumen in m<sup>3</sup>

Energie	Einheit	2022	2023	2024
Stromverbrauch Schwaig	kWh	3.377.243	3.501.408	3.050.008
Stromverbrauch Mohlsdorf	kWh	1.643.722	1.682.342	1.704.968
Anteil erneuerbarer Energien	%	74	42,7	47,5
Gasverbrauch (Erdgas) Schwaig absolut	kWh	852.187	823.672	818.728
Gasverbrauch (Erdgas) Schwaig witterungsab.	kWh	954.449	955.460	974.286
Gasverbrauch (Erdgas) Mohlsdorf absolut	kWh	100.658	89.325	86.540
Gasverbrauch (Erdgas) Mohlsdorf witterungsab.	kWh	104.684	94.685	96.925
Klimafaktor zur Witterungsbereinigung Schwaig <sup>1</sup>		1,12	1,16	1,19
Klimafaktor zur Witterungsbereinigung Mohlsdorf. <sup>1</sup>		1,04	1,06	1,12
Benzinverbrauch Schwaig (Fuhrpark)	kWh	34.861	60.591	77.278
Dieserverbrauch Schwaig (Fuhrpark)	kWh	148.432	126.289	103.688
Dieserverbrauch Mohlsdorf (Fuhrpark)	kWh	5.429	11.081	15.516
Flüssiggas (Staplerbetrieb) Schwaig	kWh	42.188	52.098	39.073
Flüssiggas (Staplerbetrieb) Mohlsdorf	kWh	37.374	35.959	34.260
Gesamter direkter Energieverbrauch	kWh	6.242.094	6.382.765	5.930.059
Wasserverbrauch Schwaig	m <sup>3</sup>	2.462	1.964	2.230
Wasserverbrauch Mohlsdorf	m <sup>3</sup>	955	984	962
Kennzahlen im Bereich Energie:				
Stromverbrauch Schwaig / Feinschneidteile Schwaig	kWh/kg	1,81	1,62	1,92
Stromverbrauch Mohlsdorf. / Feinschneidteile Mohlsdorf.	kWh/kg	1,99	1,99	1,87
Gasverbrauch / Raumvolumen Schwaig	kWh/m <sup>3</sup>	13,3	12,8	12,7
Gasverbrauch / Raumvolumen Mohlsdorf	kWh/m <sup>3</sup>	4,4	3,8	3,7
Wasserverbrauch / Mitarbeiter Schwaig	m <sup>3</sup> /MA	8,9	8,6	9,9
Wasserverbrauch / Mitarbeiter Mohlsdorf	m <sup>3</sup> /MA	17,3	18,2	18,2
Gesamter direkter Energieverbrauch / Umsatz	kWh/€	0,15	0,16	0,15
Material	Einheit	2022	2023	2024
Rohgewicht Coilmaterial Schwaig	kg	4.327.626	4.635.548	4.358.422
Rohgewicht Coilmaterial Mohlsdorf	kg	2.468.144	2.496.492	3.521.349
Kennzahlen im Bereich Material:				
Rohgewicht Coil / Feinschneidteile Schwaig [kg]	%	43	47	36
Rohgewicht Coil / Feinschneidteile Mohlsdorf. [kg]	%	33	34	26

Abfälle Schwaig	Einheit	2022	2023	2024
Gewerbeabfall (gemischte Siedlungsabfälle)	T	32,1	29,8	27
Altpapier (Papier, Pappe, Mischpapier)	T	13,78	13,6	15,7
Schleifkörper	T	30,94	27,5	27,9
Elektro Schrott	T	1,23	0	1,4
Holzabfälle (All u. AllI)	T	16,56	12,8	34,8
Baumischabfall	T	2,92	0	0
nicht gefährlicher Abfall gesamt Schwaig	T	97,53	83,7	106,8
Ölverschmutzte Betriebsmittel (ÖVB)	T	6,06	7,49	6,9
Altöl (nicht chlorierte Maschinen u. Getriebeöle)	T	13,76	9,95	9,6
Öle und Konzentrate aus Abtrennprozessen	T	23,81	19,62	22,4
Ölabscheiderinhalte	T	33,38	34,25	18
Bearbeitungsemulsionen halogenfrei	T	6,24	6,64	2,2
Bearbeitungsschlämme (öhlhaltige Metallschlämme)	T	74,89	61,54	72,3
Leuchtstoffröhren	Stk.	140	0	0
gefährlicher Abfall gesamt Schwaig	T	158,14	139,49	131,4
Abfälle Mohlsdorf	Einheit	2022	2023	2024
Gewerbeabfall (gemischte Siedlungsabfälle)	T	7,83	8,03	8,9
Gartenabfall	T	0,74	1,18	0,5
nicht gefährlicher Abfall gesamt Mohlsdorf	T	8,57	9,21	9,4
Ölverschmutzte Betriebsmittel (ÖVB)	T	3,46	3,25	3,7
Altöl (nicht chlorierte Maschinen u. Getriebeöle)	T	7,16	5,14	6,1
Bearbeitungsemulsionen halogenfrei	T	19,92	9,6	8,3
Kaltreiniger halogenfrei	T	0,57	0	0,5
Bearbeitungsschlämme (öhlhaltige Metallschlämme)	T	18,99	23	23,1
gefährlicher Abfall gesamt Mohlsdorf	T	50,1	40,99	41,7
Kennzahlen im Bereich Abfall:				
Gef. Abfälle Schwaig/Feinschneidteile Schwaig	kg/kg	0,08	0,06	0,08
Gef. Abfälle Mohlsd./Feinschneidteile Mohlsd.	kg/kg	0,06	0,05	0,05
Abfall ges. Schwaig/Feinschneidteile Schwaig	kg/kg	0,14	0,10	0,15
Abfall ges. Mohlsd./Feinschneidteile Mohlsd.	kg/kg	0,07	0,06	0,06
Emissionen Schwaig	Einheit	2022	2023	2024
CO <sub>2</sub> -Äquivalent Erdgas <sup>2</sup> (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	171	166	165
CO <sub>2</sub> -Äquivalent Kraftstoff <sup>4</sup> (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	58	61	56
CO <sub>2</sub> -Äquivalent Strom <sup>3</sup> (Scope 2)	t CO <sub>2</sub> e	571	1.268	1.266
Emissionen Mohlsdorf	Einheit	2022	2023	2024
CO <sub>2</sub> -Äquivalent Erdgas <sup>2</sup> (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	20	18	17
CO <sub>2</sub> -Äquivalent Kraftstoff <sup>4</sup> (Scope 1)	t CO <sub>2</sub> e	10	11	12
CO <sub>2</sub> -Äquivalent Strom <sup>3</sup> (Scope 2)	t CO <sub>2</sub> e	278	609	708
Kennzahlen im Bereich Emissionen:				
CO <sub>2</sub> -Emissionen Scope 1 u. 2 Schwaig/Feinschneidteile Schwaig	kg/kg	0,43	0,69	0,93
CO <sub>2</sub> -Emissionen Scope 1 u. 2 Mohlsdorf/Feinschneidteile Mohlsdorf	kg/kg	0,37	0,76	0,81

Quellen Umrechnungsfaktoren:

<sup>1</sup> Quelle: dwd.de

<sup>2</sup> Quelle: probas.umweltbundesamt.de / Erdgas: 0,201 kgCO<sub>2</sub>/kWh

<sup>3</sup> Quelle: Strommix aus Stromrechnungen des jeweiligen Jahres

<sup>4</sup> Quelle: probas.umweltbundesamt.de / Diesel: 0,2567 kgCO<sub>2</sub>/kWh; Benzin: 0,25 kgCO<sub>2</sub>/kWh; Propangas: 0,227 kgCO<sub>2</sub>/kWh

## 7.1 Erläuterungen zur Entwicklung der Kernindikatoren

### Energie:

Hauptenergieträger des Stromverbrauchs sind unsere Feinschneidanlagen im Bereich der Fertigung. Durch eine sinkende Produktion 2024 ist unser Stromverbrauch im letzten Jahr deutlich gesunken.

Hauptenergieträger des Gasverbrauchs (Erdgas) ist die Heizanlage zur Beheizung der Arbeitsstätten. 2022 wurden elektrisch geregelte Thermostate an beiden Standorten, sowie eine Umwälzpumpensteuerung (Sommer-Winter-Steuerung) in unserer Halle 48 in Schwaig installiert. Durch die eingeführten Maßnahmen konnte der Gasverbrauch 2024 nochmals um 0,6% in Schwaig und 3,1% in Mohlsdorf im Vergleich zum Vorjahr gesenkt werden.

### Wasser:

Gewässerbenutzung findet an beiden Standorten nicht statt. Prozesswasser fällt im Bereich Gleitschleifen und Oberflächenreinigung unserer Feinschneidteile an. Beim Gleitschleifen wird das Prozesswasser in H<sub>2</sub>O-Anlagen aufbereitet und anschließend wieder zugeführt. Ein Großteil des Abwassers ist Sanitär- und haushaltsübliches Abwasser.

Aufgrund von Qualitätsmerkmalen, mussten 2024 mehrere Wasserwechsel in einer unserer Reinigungsanlagen durchgeführt werden. Dies erklärt den erhöhten Wasserverbrauch (um 13,5%) im Vergleich zum Vorjahr am Standort Schwaig.

### Material:

Unser erzeugter Materialschrott (Stanzgitter, Stanzbutzen, Anschneidteile etc.) wird sortenrein sortiert und von unseren Entsorgungsfachbetrieben recycelt und wiederverwertet.

Durch deutlich sinkende Stückzahlen bei Feinschneidteilen, die einen hohen Materialertrag bezgl. des Coilmaterials aufweisen (wenig Stanzgitter, keine Stanzbutzen) und steigenden Stückzahlen bei Feinschneidteilen mit niedrigem Materialertrag (viel Stanzgitter, hoher Anteil an Stanzabfall), ist eine Änderung des Produktmixes erkennbar. Dadurch hat sich eine Veränderung der relativen Zahlen (Rohgewicht Coilmaterial / Gewicht Feinschneidteile) ergeben, was zu einer sinkenden Materialeffizienz geführt hat.

### Abfall:

Gefährliche Abfälle bestehen größtenteils aus Bearbeitungsschlämmen und Altöl. Durch die sinkende Produktion 2024, ist die Menge an gefährlichen Abfällen am Standort Schwaig um 5,8% gesunken. Am Standort Mohlsdorf ist die Menge um 1,7% leicht gestiegen.

## CO<sub>2</sub>-Emissionen:

Die Aufschlüsselung der CO<sub>2</sub>-Emissionen erfolgt gemäß Greenhouse Gas Protokoll (GHG) in Scope 1,2 und 3.

### Direkte CO<sub>2</sub>-Emissionen (Scope 1 u. Scope 2)

Trotz einer sinkenden Produktion am Standort Schwaig, sind die CO<sub>2</sub>-Emissionen nur leicht um 0,5% gesunken und am Standort Mohlsdorf um 15,5% gestiegen. Dies liegt vor allem daran, dass sich beim zugekauften Strom der Strommix (kg CO<sub>2</sub>/kWh) von 2023 auf 2024 verschlechtert hat. In 2024 wurde die PV-Anlage am Standort Schwaig in Betrieb genommen, wodurch wir in 2025 mit einer Senkung unserer CO<sub>2</sub>-Emissionen um ca. 10% rechnen. Zusätzlich erwarten wir durch eine Verbesserung des Strommix, und somit einer Senkung des CO<sub>2</sub>-Emissionsfaktors um ca. 20% ab 2025, eine deutliche Senkung unserer CO<sub>2</sub>-Emissionen an beiden Standorten.

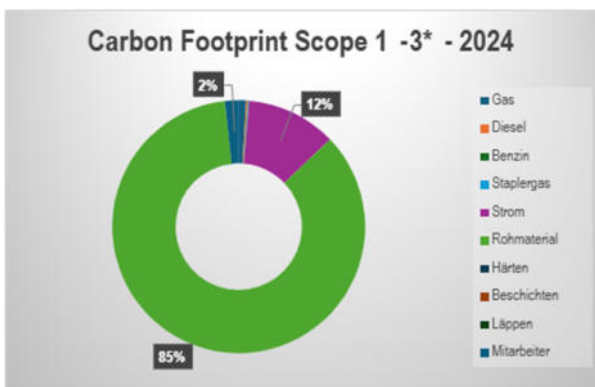
### Indirekte CO<sub>2</sub>-Emissionen (Scope 3)

Die Scope 3-Emissionen wurden bisher nur überschlägig ermittelt. Zur Bestimmung weiterer relevanter Scope 3-Emissionen, wird eine zusätzliche Wesentlichkeitsanalyse durchgeführt mit dem Ziel, bis 2027 eine vollständige Erfassung der relevanten Scope 3-Emissionen abgeschlossen zu haben (siehe 8.2 Umweltziele- und programm).

Wie in der Abbildung unten zu sehen, resultiert der mit Abstand größte Anteil unserer Scope 3-Emissionen der Werke in Schwaig und Mohlsdorf aus der Herstellung unserer eingekauften Rohmaterialien (wie Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer und Messing) und hat einen Gesamtanteil an unserem Company Carbon Footprint (Scope 1-3) von ca. 85%.

Bei der Ermittlung der CO<sub>2</sub>-Emissionen für das eingekaufte Rohmaterial wurde bisher eine vereinfachte Betrachtung mit Ø-Werten unserer Materiallieferanten herangezogen. Dies hat ein Ergebnis von 16.400 to CO<sub>2</sub> für das Jahr 2024 ergeben.

Ebenfalls überschlägig ermittelt wurden die CO<sub>2</sub>-Emissionen aus der An- und Abfahrt unserer Beschäftigten. Diese reisen größtenteils mit dem Kfz, gefolgt von der Nutzung öffentlicher Verkehrsmittel, und mit dem Fahrrad an. Die durchschnittliche Entfernung liegt bei ca. 20 km. Hier ergab die überschlägige Berechnung eine Menge von 338 to CO<sub>2</sub> für die Mitarbeiteranreise.



CO <sub>2</sub> -Emissionen aus	Einheit	Bemerkung	2024
<b>Gesamt</b>	<b>to</b>	<b>Scope 1 - 3</b>	<b>18.961</b>
<b>Scope 1</b>			
Gas	to	Heizen	182
Diesel	to	Fuhrpark	32
Benzin	to	Fuhrpark	19
Staplergas	to	Staplerbetrieb	17
<b>Scope 2</b>			
Strom	to	0,415 kgCO <sub>2</sub> /kWh (Strommix)	1.973
<b>Scope 3</b>			
Rohmaterial	to	Ø-Wert CO <sub>2</sub> /to Rohmaterial	16.400
Mitarbeiteranreise	to	90% Kfz, 8% Bahn, 2% Fahrrad, 20 km einf.	338

## Sonstige Emissionen

Die jährlichen Gesamtemissionen an NO<sub>x</sub>, SO<sub>2</sub> und PM wurden ermittelt und aufgrund der geringen Werte als nicht relevant erachtet.

Darüber hinaus entstehen Emissionen aufgrund der von uns eingesetzten Lösemittel. Hier liegt der Verbrauch unterhalb der Mengenschwelle von 1t/Jahr aus der 31. BImSchV.

Hinsichtlich der von unseren Standorten ausgehenden Lärm-Emissionen halten wir die bestehenden Lärmgrenzwerte für Mischgebiete ein (siehe auch 5.1).



## 8. UMWELTZIELE UND UMWELTPROGRAMM

### 8.1 Umgesetzte Umweltmaßnahmen

Umgesetzte Umweltmaßnahmen	Zeitraum der Umsetzung	Verantwortlich	Standort
Anschaffung einer zweiten H2O-Anlage zur Verbesserung der Qualität des Prozesswassers im Bereich Gleitschleifen	2020	Fertigungsleitung	Schwaig
Reduktion von CO <sub>2</sub> -Emissionen im Bereich der Mitarbeiteranreise durch Angebot Fahrrad-Leasing nach dem Dienstrad-Prinzip (Business Bike)	2021	Personalabteilung	Schwaig und Mohlsdorf
Optimierung des Einkaufsprozesses für Gefahrstoffe, Erstellung eines Gefahrstoffkatasters zur besseren Überwachung der eingesetzten Gefahrstoffe	2021	UMB	Schwaig und Mohlsdorf
Umstellung der Entgeltabrechnung 100% papierlos – 100% digital	2022	Personalabteilung	Schwaig und Mohlsdorf
Die Nutzung der Abwärme von Kompressoren und Anlagen wurde für die Hallenbeheizung in den Wintermonaten optimiert	2023	Instandhaltung / Haustechnik, UMB	Mohlsdorf
Senkung des Energiebedarfes durch Austausch der Bürobeleuchtung (LED-Beleuchtung) am Standort Schwaig Prognose: Einsparung um 1-2%	2023	Instandhaltung / Haustechnik	Schwaig
Steigerung der Energieeffizienz durch Umbau von Druckluftkühlung auf Wasserkreislaufkühlung	2022 - 2023	Instandhaltung / Haustechnik	Schwaig
Nutzung erneuerbarer Energien durch die Installation einer Photovoltaikanlage	2024	Instandhaltung / Haustechnik, UMB	Schwaig
Steigerung der Energieeffizienz in Mohlsdorf durch Einführung eines KBR-Systems (Energiedatenerfassungssystem)	2024	Instandhaltung / Haustechnik	Mohlsdorf
Beschaffung einer energieeffizienten Waschanlage zur Teilereinigung (Kapazitätserweiterung)	2024	Einkauf, Technischer Leiter	Schwaig

### 8.2 Umweltziele und –programm

Umweltziele und -programme	Termin / Umsetzung	Verantwortlich	Standort
Konzepterstellung für eine effizientere Nutzung unserer Abwärme durch externe Unterstützung	2025-2026	Kaufmännische Leitung, UMB, Leitung Instandhaltung	Schwaig

Prüfung zur Installation einer PV-Anlage am Standort Mohlsdorf	2025-2026	Geschäftsleitung, UMB	Mohlsdorf
Vollständige Ermittlung CO <sub>2</sub> -Emissionen (Scope 3)	Mitte 2027	Geschäftsleitung, UMB	Schwaig und Mohlsdorf
50% CO <sub>2</sub> -Reduktion gegenüber dem Basisjahr 2019 (Klimastrategie)	2030	Geschäftsleitung, UMB	Schwaig und Mohlsdorf
CO <sub>2</sub> -Neutralität	2040	Geschäftsleitung, UMB	Schwaig und Mohlsdorf

Die Umsetzung des Zieles „Zentrales Öllager am Standort Schwaig“ wurde geprüft und aufgrund der örtlichen Gegebenheiten als „nicht umsetzbar“ bewertet.

Die Umsetzung des Zieles „Energieverbrauch-Reduktion durch Softwareupgrade unserer HFA-Feinschneidanlagen“ wurde geprüft und für die Art der Anwendung unserer Feinschneidanlagen als „nicht anwendbar“ bewertet da kein Erfolg der Energieeffizienz erkennbar war.

## Ansprechpartner für Umweltfragen

Für Fragen zum Inhalt dieser Umwelterklärung, zu unserem Umweltmanagement oder zum Umweltschutz am Standort Schwaig und Mohlsdorf wenden Sie sich bitte an unseren Umweltmanagementbeauftragten:

H. u. E. Büschel GmbH  
 Qualitäts- und Umweltmanagement  
 Herr Daniel Költsch  
 Haimendorfer Str. 58  
 90571 Schwaig

E-Mail: d.koeltsch@bueschel.de  
 Tel.: 0911 50620 – 872

## Umwelterklärung / Veröffentlichung

Die nächste vollständige, konsolidierte Umwelterklärung wird im Jahr 2028 veröffentlicht. In den Jahren dazwischen wird jeweils eine aktualisierte Umwelterklärung erstellt und veröffentlicht.

## Umweltgutachter

Als Umweltgutachter wurde beauftragt:

Christian Heinrichs (Zulassungs-Nr. DE-V-0325)  
 Petra-Kelly-Straße 22  
 80797 München

## Gültigkeitserklärung

Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

Der Unterzeichner

*Christian Heinrichs, Petra-Kelly-Straße 22, 80797 München, Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0325, zugelassen für den Bereich „Herstellung von Metallerzeugnissen“ (NACE-Code 25),*

bestätigt begutachtet zu haben, dass das Unternehmen

H. u. E. Büschel GmbH

Haimendorfer Str. 58

90571 Schwaig

und

H. u. E. Büschel GmbH

Raasdorfer Str. 20

07987 Mohlsdorf – Teichwolframsdorf

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), geändert durch Änderungsverordnung (EU) 2017/1505 vom 28.08.2017 sowie Änderungsverordnung (EU) 2018/2026 vom 19.12.2018, 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 bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation 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.

München, 11.11.2025



Christian Heinrichs  
Umweltgutachter DE-V-0325