



Inhalt

Beschreibung des Unternehmens	3
Registrierte Standorte	4
Politik	5
Managementsysteme und Organisationsstrukturen	6
Kontext	6
Interessierte Parteien	6
Ziele	6
Kommunikation	6
Operativer Betrieb	6
Notfallmanagement	6
Kontinuierliche Verbesserung	7
Bewertung des Managementsystems	7
Organisation	7
Bedeutende direkte und indirekte Umweltaspekte	8
Direkte Umweltaspekte	9
Energie	11
Gefahrstoffe	11
Wassergefährdende Stoffe	11
Gefährliche Abfälle	11
Andere Abfälle	11
Wasser	11
Lärm	12
Flächenversiegelung/Biodiversität	12
Indirekte Umweltaspekte	12
Produktentwicklung	13
Lieferanten/ Beschaffung	13
Produkt Nutzung	13
Entsorgung	13
Umweltziele	13
Umweltleistung/-Daten	15
Material-Input	15
Wasser	16
Energie	17
Treibhausgas-Emissionen	20
Abfälle	21
Biologische Vielfalt	21
Druckluft	21
Referenzzahlen (Zahl B)	22
Erklärung des Umweltgutachters	23

Beschreibung des Unternehmens

Die *nass magnet GmbH* entstand 1978 aus der Umfirmierung der 1925 gegründeten Firma „Wilhelm nass“. Die *nass magnet GmbH* ist Teil der Holding Kirchheim GmbH + Co. KG. Beide haben ihren Sitz in Hannover im Gewerbegebiet „Alter Flughafen“.

Wir sind der erste Ansprechpartner für elektromagnetische Lösungen in den unterschiedlichsten Einsatzbereichen. Von Vorsteuerungen und Ventilen für verschiedene Medien bis hin zu elektromagnetischen Antrieben für Ventile. Die *Unternehmensgruppe nass magnet* konzipiert, produziert und exportiert ihr Know-how in alle Teile der Welt. Unsere kundenindividuellen Sonderlösungen sind dabei eine erfolgreiche Ergänzung unseres umfassenden Sortiments.

Das Produktportfolio erstreckt sich von einem modularen Baukastensystem über diverse Miniaturventile bis hin zu kundenindividuellen Produktlösungen.

Unsere Produkte werden in vielen Bereichen eingesetzt. Sei es im Bereich Automotive in LKW-Getrieben, in der Medizintechnik in Beatmungsgeräten, der Industriepneumatik oder der Agrar-, Versorgungs- und Prozesstechnik.



An unserem Hauptsitz in Hannover werden diese Produkte entwickelt, produziert und geprüft. Wir konstruieren und entwickeln Produkte anhand von Kundenspezifikationen und forschen in Zusammenarbeit mit unter anderem Hochschulen an neuen Branchenlösungen wie z. B. Wasserstofftechnik.

Bei den Kundenspezifikationen gewinnt das Thema Nachhaltigkeit immer mehr an Relevanz. Wir testen unsere Produkte und Prototypen hinsichtlich der technischen Anforderungen, um ein langlebiges und sicheres Produkt gewährleisten zu können.

Die Maschinen und Prozesse zur Montage und Prüfung der Produkte werden von uns geplant und von dem hauseigenen Anlagenbau größtenteils selbst erstellt. Hierbei werden auch die Themen Energiemanagement und -effizienz berücksichtigt.

Wir bieten eine große Fertigungstiefe. In unserer Teilfertigung werden diverse Drehteile aus Metall wie z. B. Ankerführungen hergestellt. Wir haben Kunststoffspritzgussmaschinen im Einsatz für u. a. die Ummantelung unserer Magnetspulen, welche ebenfalls bei uns gewickelt werden. All diese einzelnen Komponenten werden schließlich auf unseren Montageanlagen zusammengebaut und durchlaufen eine Vielzahl an Prüfprozessen, um fehlerhafte Produkte frühzeitig dem Montageprozess entziehen zu können. Wenn möglich, werden die fehlerhaften Produkte nachgearbeitet, um den Ausschuss so gering wie möglich zu halten.

Wir sind bereits seit 2009 ein aktives Mitglied des ÖKOPROFIT.Klubs Hannover und sind nun mit EMAS den nächsten Schritt gegangen.

Registrierte Standorte

Name	Straße	Ort	Land
<i>nass magnet GmbH</i>	<i>Eckenerstraße 4-6</i>	<i>30179 Hannover</i>	<i>Deutschland</i>

Politik

Philosophie

nass magnet ist einer der Marktführer für modulare und kompakte elektromagnetische Komponenten. Ein Familienunternehmen, das seit über 100 Jahren Tradition und Innovation miteinander verbindet. Weltweit zeichnen wir uns durch technologischen Fortschritt, bewussten Umgang mit Ressourcen, Zuverlässigkeit und Produktqualität aus. Durch den Erfolg und das Wachstum mit unseren Kunden, Lieferanten und Partnern schauen wir selbstbewusst in die Zukunft. Unser höchstes Anliegen ist es, den Erwartungen unserer interessierten Parteien gerecht zu werden. Dabei sind Arbeits-, Umwelt- und Gesundheitsschutz, neben Produktzuverlässigkeit und Profitabilität gleichwertige Unternehmensziele. Aus diesem Grund bildet unser nach ISO 9001, IATF 16949 zertifiziertes und nach ISO 14001 und EMAS validiertes Managementsystem die Basis für unsere Geschäftsprozesse.

Qualität

Wir streben die höchste Qualität für unsere Produkte und Dienstleistungen an, um die Kundenzufriedenheit zu steigern.

Lieferperformance

Wir haben zum Ziel, unsere Kunden verbindlich, zuverlässig und mit einer sehr hohen Termintreue zu beliefern.

Produktsicherheit

Wir erfüllen die Kundenerwartungen an Zuverlässigkeit und Produktsicherheit durch unsere kontrollierten sowie effektiven Voraussplanungs- und Produktionsprozesse.

Arbeitssicherheit

Wir versprechen unseren Mitarbeitenden sichere und saubere Arbeitsplätze.

Umweltschutz

Bei der Auslegung und Beschaffung werden Umweltaspekte, Energieeffizienzkriterien sowie aktuelle, gesetzliche Anforderungen und weitere bindende Verpflichtungen konsequent berücksichtigt.

Wir stellen uns wechselnden Anforderungen mit Innovationsfreude und dem nachhaltigen Blick, die beste Kundenlösung zu bieten. Wir verpflichten uns Ressourcen zu schonen, die Umwelt zu schützen und Umweltbelastungen zu verhindern. Um dies zu erreichen werden alle nötigen Ressourcen und Informationen bereitgestellt.

Kontinuierliche Verbesserung

Die Wirksamkeit unserer Prozesse wird regelmäßig überwacht und im Hinblick auf gesellschaftliche, technische und rechtliche Neuerungen bewertet. Wir verpflichten uns zur fortlaufenden Verbesserung des Arbeits- und Umweltschutzes sowie der Energieeffizienz.

Wir erhalten unsere Wettbewerbsfähigkeit durch die kontinuierliche Verbesserung unserer Strukturen und Prozesse auf Basis der fortlaufenden Analyse von Qualitäts- und Leistungskennzahlen.

Wissen

Die Wirksamkeit einer Strategie ist so gut, wie die Qualität der Maßnahmen und die Überzeugung der an der Umsetzung beteiligten Personen. Das Geheimnis unseres Erfolges sind unsere Mitarbeitenden und deren Einbeziehung, Förderung und Qualifikation.

Wir pflegen unsere familiäre Unternehmenskultur für eine vertrauensvolle Zusammenarbeit um Wissen aufzubauen, zu teilen und wirkungsvoll einzusetzen.

Compliance

Wir verpflichten uns zur Erfüllung unserer Verbindlichkeiten. Alle Schritte der Planung, Entwicklung und Produktion geschehen unter Berücksichtigung der geltenden rechtlichen Rahmenbedingungen, unserer Verpflichtungen aus Kundenbeziehungen und den Anforderungen der interessierten Parteien.

Managementsysteme und Organisationsstrukturen

Den Kern unseres Managementsystems bildet ein bereits lang gelebtes Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001 und IATF 16949. Dieses wurde um ein Umweltmanagementsystem erweitert.

Gepflegt und aufrechterhalten wird das integrierte Umweltmanagementsystem durch den Umweltmanagementbeauftragten mit Unterstützung des Nachhaltigkeitsteams. Das Nachhaltigkeitsteam setzt sich aus Mitarbeitenden des Arbeitsschutzes, der Instandhaltung/Gebäudetechnik und des Umweltschutzes zusammen. Die notwendigen Prozesse und Verfahren sind über ein integriertes Managementsystem umgesetzt und dokumentiert. Die wesentlichen Regelungen sind nachfolgend aufgeführt.

Kontext

Umfeldbetrachtungen (interner und externer Kontext) finden systematisch in Gremiensitzungen statt und werden hinsichtlich der Chancen und Risiken bewertet. Dabei betrachten wir sowohl die Aspekte, die auf unser Unternehmen einwirken, als auch die Aspekte, mit denen unser Unternehmen auf das Umfeld einwirkt.

Interessierte Parteien

Interne und externe interessierte Parteien wurden ebenfalls integrativ identifiziert und analysiert. Die Ergebnisse der Analyse sowie die Beschlüsse zu der Umsetzung der Erwartungen werden in Ausschusssitzungen thematisiert.

Ziele

Aus den identifizierten Chancenprofilen und den Anforderungen an unsere Verbesserung werden in Regelsitzungen messbare Ziele abgeleitet, sofern die Umsetzung der Ziele wirtschaftlich darstellbar ist, die zu einer Verbesserung unserer umwelt- und energiebezogenen Leistungsfaktoren beitragen. Diese Ziele werden unternehmensintern publiziert und mit Maßnahmen, Ressourcenbetrachtungen und Verantwortlichkeiten präzisiert. Wir verfolgen regelmäßig den Status unserer Ziele und der Umsetzungsprogramme.

Kommunikation

Im Wesentlichen kommunizieren wir umweltrelevante Themen über diverse Regelsitzungen. Quartalsweise werden unsere Mitarbeitenden anhand eines internen Nachhaltigkeitsnewsletters über unsere Arbeit im Bereich Arbeitssicherheit und Umweltschutz informiert. Über unsere Umwelleistung kommunizieren wir in unserer Umwelterklärung. Diese steht allen interessierten Parteien zur Verfügung.

Operativer Betrieb

Die Entwicklungs- und Beschaffungsprozesse sind durch unser Managementsystem geregelt. Durch die Einbeziehung des Umweltmanagementbeauftragten und des Nachhaltigkeitsteams in diese Prozesse stellen wir sicher, dass auch umwelt- und energierelevante Aspekte berücksichtigt werden.

Daraus resultierende Wartungs- und Prüfpflichten werden in unser Instandhaltungsmanagement aufgenommen und fortlaufend dokumentiert. Für fachzulassungspflichtige Dienstleistungen werden nur entsprechend qualifizierte Dienstleister eingesetzt.

Notfallmanagement

Umweltrelevante Regelungen in Bezug auf wassergefährdende Stoffe, Gefahrstoffe, Abfälle und Notfallmanagement sind in dokumentierter Form, wie z. B. Betriebsanweisungen, allen Mitarbeitenden

zugänglich. Wir führen wiederkehrend Notfallübungen durch und sicherheitstechnische Anlagen wie z. B. die Brandmeldeanlage werden turnusgemäß geprüft.

Kontinuierliche Verbesserung

Um die Verbesserung des Managementsystems und unserer Umweltleistungen zu realisieren, beziehen wir Verbesserungspotentiale unter anderem aus den folgenden Quellen:

- Verbesserungsvorschläge von Mitarbeitenden
- Begehungen
- Umweltbetriebsprüfungen
- Datenanalysen
- strategische Vorgaben
- rechtliche und politische Änderungen

Unsere Umweltleistungen und unsere Energieeffizienzperformance messen wir an ausgewählten Kennzahlen, die wir mit einer definierten Bezugsbasis vergleichen. Bei relevanten Aspekten mit guter Beeinflussbarkeit leiten wir entsprechende Zielvorgaben ab.

Bewertung des Managementsystems

Zur Sicherstellung der Wirksamkeit des Umweltmanagementsystems werden jährlich Audits/Umweltbetriebsprüfungen durchgeführt. In diesen werden die Stärken, Schwächen und Chancen ermittelt und anschließend der Organisationsleitung im Rahmen eines Management-Reviews mitgeteilt. Die daraus resultierenden Ergebnisse gehen anschließend in den Verbesserungsprozess des integrierten Managementsystems ein.

Organisation

Nachfolgend abgebildet ist das vereinfachte Organigramm gemäß unseres integrierten Managementsystems. Die Verantwortlichkeiten unter EMAS-Gesichtspunkten sind in einem Organisationsplan niedergeschrieben.



Rechtskonformität

Aufgrund unseres Energieverbrauchs unterliegen wir der Abwärmemeldspflicht gemäß Energieeffizienzgesetz (EnEfG). Eine Abwärmepotentialanalyse gem. EnEfG ist erfolgt und das ermittelte Potenzial wurde gemeldet. Die Nutzbarkeit der Abwärme wird geprüft.

Unser Unternehmen ist baurechtlich genehmigt und benötigt weder immissionsschutzrechtliche noch wasserrechtlich weitergehende Genehmigungen. Kommunalrechtliche Aspekte wurden analysiert und umgesetzt. Die Erfüllung von genehmigungsrechtlichen Auflagen und Nebenbestimmungen wird über ein Genehmigungskataster sichergestellt. Wir unterliegen keinen CSRD-Berichtspflichten.

nass magnet befindet sich in einem Gewerbegebiet ohne sensible Umfeldnutzungen. Relevante Schutzgebiete befinden sich nicht im Einflussbereich von *nass magnet*.

Zur Sicherstellung der übergreifenden Rechtskonformität wurde basierend auf Rechtskonformitätsuntersuchungen ein Rechtskataster aufgebaut, welches durch einen externen Änderungsdienst mindestens quartalsweise aktualisiert wird. Über die relevanten rechtlichen Änderungen wird der UMB in Form eines Newsletters informiert. Die Publikation von Regelungsbedürfnissen erfolgt über das Nachhaltigkeitsteam.

Bei Anlagenmodifikationen oder Neuplanungen werden die Beauftragten systematisch einbezogen, um genehmigungsrechtlichen Handlungsbedarf frühzeitig erkennen zu können. Alle genehmigungsrechtlichen Aspekte werden im Vorfeld der Planungen auch mit den zuständigen Behörden proaktiv thematisiert. Durch turnusgemäße Begehungen und Audits stellen wir die Einhaltung der Rechtsvorschriften sicher.

Bedeutende direkte und indirekte Umweltaspekte

Wir haben unsere direkt und mittelbar beeinflussbaren Umweltaspekte anhand der Lebenswegbetrachtung identifiziert. Methodisch betrachten wir bei den direkten Aspekten den Normalbetrieb und den Störungsbetrieb und bewerten die Relevanz (A, B, C Analyse) anhand der Kriterien „Auswirkung“, „Stakeholdererwartung“ und „rechtliche Erfordernisse“.

Bei der Betrachtung der Beeinflussbarkeit differenzieren wir hinsichtlich Substitution, Technik, Organisation und Person (S.T.O.P.). Wir betrachten die Umweltaspekte anlagen-/einrichtungsbezogen, um auch einen direkten Bezug zur Energieeffizienz herleiten zu können.

Sofern definierte Relevanz- und Beeinflussbarkeitskriterien erreicht sind, prüfen wir, inwieweit hier messbare Zielfindungen sinnvoll sein können.

Die Beeinflussbarkeit der indirekten Aspekte ist gering, dennoch liegen gerade im Bereich der Beschaffung (Scope 3) unsere größten CO₂e-Emittenten. Für die Datenbasis der Emittenten wurden öffentliche Datenbanken und Lieferantenbefragungen verwendet.

Die Daten folgen im Kapitel Treibhausgas-Emissionen.

In diese Umwelterklärung wurden alle Umweltaspekte mit aufgenommen, die mit einer Relevanz von A oder B bewertet wurden.

Direkte Umweltaspekte

Aspekt	Auswirkung im Normalbetrieb	Auswirkung bei Störung	Maßnahme
Fertigung von Drehteilen aus Metall auf Mehrspindel und CNC-Drehmaschinen	Stromverbrauch Verbrauch Messing/ Stahl Verbrauch Schneid/ Hydrauliköl Entstehung Altöl Entstehung Metallspäne Lärmemissionen	Brandgefahr Havarie	Austausch von Altanlagen gegen Energieeffizientere ressourcenschonende Planung Wiederaufbereitung von Schneidöl Sensibilisierung der Mitarbeitenden zum Thema Lärmschutz
Entfetten von Metallteilen in der Per-Entfettungsanlage	Stromverbrauch Verbrauch von Perchlorethylen Entstehung von chloriertem Altöl	Havarie Perchlorethylen	Ersatz der Anlage durch eine Alkoholentfettungsanlage
Entgraten der Drehteile in der Gleitschleifanlage	Stromverbrauch Lärmemission Entstehung von Schleifschlamm		Bewusstseinsbildung zum Lärmschutz
Reinigung des Hallenbodens	Wasserverbrauch Stromverbrauch Entstehung von wässriger Spülflüssigkeit (Abfall)		Suche nach Mittel, das keine Emulsion verursacht.
Fertigung von Kunststoffteilen in Spritzgussanlagen	Stromverbrauch Verbrauch von Kunststoffgranulat Entstehen von Kunststoffabfällen	Granulat-Havarie	Abschalten der Anlage bei längerem Stillstand Aufsaugen des Granulats
Zusammenbau der Einzelteile zum Endprodukt auf Montageanlagen mit anschließender Prüfung	Stromverbrauch Druckluftverbrauch Verbrauch von Kunststoffen und Metallen Verbrauch Druckertinte Entstehung Lötkrätze Entstehung Rauch (Laser) Entstehung verunreinigte Filter Entstehung Kunststoffstaub Entstehung Kupferlackdrahtstaub	Erhöhter Druckluftverbrauch Brand	Abschalten der Druckluftzufuhr bei Stillstand

Aspekt	Auswirkung im Normalbetrieb	Auswirkung bei Störung	Maßnahme
Werkzeugbau auf konventionellen Dreh- und Fräsmaschine, Bohrmaschinen, Bandsäge, Pendelhubsäge	Stromverbrauch Verbrauch KSS Entstehung Späne Entstehung Abfall KSS		Kreislaufsystem für KSS
Innerbetrieblicher Transport von Gefahrstoffen		Havarie Gefahrstoff	Ölbindemittel
Klimaanlagen zur Raumklimatisierung	Stromverbrauch	Kühlmittleckage erhöhter Energieverbrauch	Energetische Inspektion Regelmäßige Dichtigkeitsprüfung
Klimaanlagen zur Prozesskühlung (z. B. Kompressoren)	Stromverbrauch	Leckage Kühlmittel erhöhter Energieverbrauch Ausfall der Produktionsanlagen	Energetische Inspektion Regelmäßige Dichtigkeitsprüfung
Heizung	Heizölverbrauch Emission von Abgasen	Havarie Heizöl Ausfall der Heizung	Doppelwandiger Tank regelmäßige Prüfung (Schornsteinfeger, Tankprüfung) Wartung (über Wartungsvertrag) Leckagesonde mit Notabschaltung
Betrieb von Kompressoren	Stromverbrauch Anfall Kompressorenkondensat Lärmemissionen	Erhöhter Energieverbrauch Erhöhte Lärmemission	Einsatz von drehzahlgeregelten Kompressoren digitale Steuerung mit optimierter Einstellung
Teeküchen/ Sozialräume	Stromverbrauch Entstehung Abfälle (Papier-, Verpackung-, Restabfall)		Bewegungsmelder Abfalltrennung

Die bedeutenden Umweltauswirkungen aus der Umweltaspektbewertung sind:

1. Energieverbrauch (z. B. durch Montage- und Drehmaschinen oder Klimatisierung)
2. Ressourcenverbrauch (z. B. Metalle)
3. Abfallerzeugung (z. B. Altöl aus Drehmaschinen)

Energie

Strom ist die Hauptenergiequelle, welche wir für unsere Produktionsprozesse benötigen. Zum Beispiel für die Montageanlagen, die Drehmaschinen oder die Druckluftherzeugung von Betriebs- und Prüfdruck. Deshalb ist der Stromverbrauch für uns ein sehr bedeutender Umweltaspekt. Für die Wärmeerzeugung kommt im Allgemeinen eine Öl-Heizung zum Einsatz. Seit dem Februar 2023 wird ein Teil der Produktionsbereiche über eine Klimaanlage geheizt. Um unseren Energiebedarf zu optimieren, arbeiten wir an der kontinuierlichen Verbesserung unserer Energieeffizienz.

Gefahrstoffe

Für unsere Geschäftsprozesse benötigen wir verschiedene Stoffe, welche als Gefahrstoffe deklariert sind. Diese werden vor allem für die Metallverarbeitung sowie die Reinigungs- und Druckprozesse benötigt. Dort, wo es möglich ist, versuchen wir diese zu substituieren bzw. andere Prozesse zu finden, die mit weniger gefährlichen Stoffen auskommen.

Wassergefährdende Stoffe

In unserem Betrieb setzen wir verschiedene wassergefährdende Stoffe ein. Vorrangig handelt es sich dabei um diverse Hydraulik und Schneidöle für die Metallverarbeitung bzw. die gebrauchten Öle in Form von Altöl. Um die Nutzungsdauer des Schneidöls zu verlängern, wird dieses wiederaufbereitet und weiterverwendet. Wassergefährdende Stoffe werden ausschließlich in Auffangwannen gelagert. Alle betroffenen Anlagen werden regelmäßig nach AwSV geprüft.

Gefährliche Abfälle

Resultierend aus den verschiedenen Gefahrstoffen fallen Abfälle an, die als gefährlich eingestuft sind, wie zum Beispiel Altöle oder Emulsionen. Diese übergeben wir ausschließlich an zertifizierte Entsorgungsfachbetriebe. Wir sind bestrebt, durch die Reduktion sowie die effizientere Nutzung von Gefahrstoffen in unseren Prozessen auch das Aufkommen an gefährlichen Abfällen zu reduzieren.

Andere Abfälle

Die Hauptabfälle, die bei uns entstehen, sind diverse Metallspäne aus den Drehprozessen der Teilefertigung. Diese werden einem Recyclingprozess zugeführt.

Aus den Sozialbereichen fällt vorrangig Restabfall an. Diesen versuchen wir durch Sensibilisierung und die kontinuierliche Verbesserung des Trennkongzeptes zu verringern. Darüber hinaus fallen Papier und Kartonabfälle aus den Verwaltungs- und Versandbereichen an.

Wasser

Frischwasser wird bei uns im Haus primär für die Sanitärräume (z. B. Duschen) und Trinkwasserspender verwendet. Zusätzlich wird das Wasser für die Bodenreinigungsmaschinen der Produktionsbereiche verwendet. Im Sommer wird die Grünanlage automatisch bewässert. Der Wasserverbrauch für die Grünanlage wird separat erfasst.

Kältemittel

An unserem Standort kommen diverse Anlagen zum Einsatz, welche mit Kältemittel arbeiten, darunter Klimaschränke für Versuchstätigkeiten, aber auch Raumklimageräte. Alle Geräte werden entsprechend der Vorgaben gewartet und auf Leckagen geprüft.

Lärm

In einigen Bereichen des Betriebsgeländes kommt es zu prozessbedingten Lärmemissionen. Da diese nicht zu vermeiden sind, sind die Bereiche so gestaltet, dass die Lärmemissionen möglichst nicht in die Umwelt gelangen. Zum Schutze der Mitarbeiter sind in diesen Bereichen die notwendigen Schutzmaßnahmen vorgeschrieben.

Flächenversiegelung/Biodiversität

Das Grundstück ist zum größten Teil versiegelt bzw. bebaut. Die unversiegelten Flächen wie z. B. Grünflächen wollen wir erhalten. Ein Teil der Dachfläche besteht aus einem Gründach. Das Betriebsgelände befindet sich nicht in einem Wasserschutzgebiet.

Indirekte Umweltaspekte

Aspekt	Umweltauswirkung	Maßnahme
Entwicklung des Produktes	<ul style="list-style-type: none"> • Ressourcenverbrauch • Art der Ressource (z. B. Metall, Kunststoff, Kleber) • Energiebedarf 	<ul style="list-style-type: none"> • kontinuierliche Forschung Substitution von Materialien z. B. Einsatz von Regranulaten
Entwicklung der Produktionsprozesse und der Anlagen	<ul style="list-style-type: none"> • Verfahrensauswahl (z. B. Drucken oder Lasern) • Abfallerzeugung durch den Prozess (z. B. chloriertes Altöl) • Material- und Energiebedarf 	<ul style="list-style-type: none"> • kontinuierliche Forschung an Substitution von Prozessen, wie z. B. Drucken oder Schleifen von Dichteinsätzen
Verpackungsauswahl (intern)	<ul style="list-style-type: none"> • Art und Menge des Verpackungsabfalls (z. B. Mehrwegverpackung) 	<ul style="list-style-type: none"> • Verwendung von Mehrwegverpackungen (Kreislauf)
Interner Werksverkehr	<ul style="list-style-type: none"> • Kraftstoffverbrauch • Emissionen 	<ul style="list-style-type: none"> • Verringerung der Fahrtstrecke durch Umzug des externen Logistikzentrums näher an den Produktionsstandort • Optimierung der Taktung
Beschaffung von Betriebsmitteln, Zukaufteilen und Rohstoffen	<ul style="list-style-type: none"> • Kraftstoffverbrauch (Logistikdienstleister) • Stromverbrauch, Emissionen und Abfälle beim Lieferanten 	<ul style="list-style-type: none"> • wenn technisch möglich, wird auf regionale Nähe gesetzt • Verbesserung der Zusammenarbeit beim Thema Umweltschutz
Anreise der Mitarbeitenden	<ul style="list-style-type: none"> • Kraftstoffverbrauch • Emissionen 	<ul style="list-style-type: none"> • Anbieten von Jobrad und Jobticket • E-Auto Ladestationen

Produktentwicklung

Die in der Produktentwicklung getroffenen Entscheidungen wirken sich auf den gesamten Produktions- und Nutzungszyklus aus. Zum Teil lassen Produkt- und Prozessanforderungen unserer Kunden wenig Spielraum für Veränderungen. Somit haben wir bei vielen Produkten wenig Einfluss auf diesen Umweltaspekt.

Zur Minderung der negativen Umweltauswirkungen forscht unsere Entwicklungsabteilung kontinuierlich an neuen Prozessen und Materialien, die in künftigen Produkten angewandt werden können.

Lieferanten/Beschaffung

Einen wichtigen Umweltaspekt sehen wir bei unseren Lieferanten, von denen wir unsere Halbzeuge und Betriebsstoffe beziehen, da diese stark in unseren Produktionsprozess involviert sind. Unsere Lieferanten für u. a. Automotivprodukte werden von unseren Kunden validiert. Zum Teil gibt dieser auch den Lieferanten für ein Produkt vor. Eine nachträgliche Änderung der Lieferanten ist somit nicht möglich beziehungsweise mit erheblichen Kosten verbunden.

Da wir vorrangig Metalle und Kunststoffe einkaufen, entstehen in diesem Bereich die meisten Emissionen unserer Geschäftsprozesse (Scope 3). Für uns zeigt sich das Verbesserungspotential für diesen Umweltaspekt vor allem in der Verbesserung der Zusammenarbeit und eventuell daraus resultierenden Projekten zur Reduktion der Treibhausgasemissionen.

Produkt Nutzung

Die längste Lebensphase ist die Nutzungsphase. Unsere Bauteile benötigen Strom, um angesteuert zu werden (Öffnen/Schließen). Bei der Auslegung der Produkte wird auf einen energiearmen Betrieb geachtet, um den Strombedarf so gering wie möglich zu halten. Außerdem werden unsere Produkte für eine lange Nutzungsdauer bzw. eine hohe Zahl an Schaltzyklen ausgelegt.

Entsorgung

Unsere Produkte werden ausschließlich an gewerbliche Kunden verkauft, welche diese dann in ihren Produkten weiter verbauen. Aus diesem Grund ist unser Einfluss auf die Entsorgung unserer Produkte am Ende ihres Lebensweges nur sehr gering.

Anreise der Mitarbeitenden

Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter kommen auf verschiedene Art und Weise zu ihrem Arbeitsplatz. Mit Angeboten wie dem JobRad und dem JobTicket schaffen wir Anreize möglichst umweltfreundlich zur Arbeit zu kommen. Wir bieten auch Fahrern von E-Autos die Möglichkeit, diese während ihres Aufenthalts bei uns zu laden.

Umweltziele

Bei der Festlegung unserer Unternehmensziele werden insbesondere die Ergebnisse der Umweltaspektermittlung und die energetische Betrachtung berücksichtigt. Wir achten darauf, dass die Ziele im Einklang mit unserer Politik stehen und der Verbesserung der Umweltleistung dienen.

Zu den definierten Zielen werden Maßnahmenprogramme entwickelt und die Ressourcen geplant. Die nachfolgende Tabelle zeigt unsere aktuellen Umweltziele sowie die dazugehörigen Maßnahmen.

Nr.	Ziel	Kennzahl / messbares Ergebnis	Programm / Maßnahme	Start - Ende	Verant.	Status/ Kommentar
1. Abfall						
1.1	Reduktion der auszudruckenden Auftragsdokumente je Auftrag	50 % Reduktion des notwendigen Druckvolumens je Auftrag	Digitale Bereitstellung der Fertigungspapiere, soweit technisch möglich. Doppelseitiger Druck bei verbleibenden Fertigungspapieren	02.2025 - 02.2025	Produktion	Aktuell ca 37.000 Seiten/ Jahr
1.2	Reduktion des Restabfall/ Mitarbeiter	Restabfallmenge je Mitarbeiter um 5 %	Verbesserung der Mülltrennung durch Anschaffung weiterer Getrennsammelbehältnisse	02.2025 - 08.2025	Nachhaltigkeit	Aktuell ca.160 kg/MA 46 t/a
2. Energie						
2.1	Reduktion des Energieverbrauchs bei der Teilreinigung	Reduktion des Energieverbrauchs [kWh/a] um 30 %	Ersetzen der Per-Entfettungsanlage gegen eine Alkoholentfettungsanlage	02.2025 - 08.2025	Produktion	Aktuell 57.600 kWh/a
2.2	Effizienzsteigerung der Druckluftherzeugung	Reduktion des Energieverbrauchs [kWh/m ³] bei 8 bar Betriebsdruck eines einzelnen Kompressors um 10 %	Austausch eines ND Kompressors gegen einen effizienteren drehzahlgesteuerten Kompressor. Derzeit nur Backup-Anlage, später Ergänzungsbetrieb des energieeffizienten Kompressors	02.2025-08.2025	Instandhaltung	Aktuell 0,13 kWh/m ³ [8bar]
3 Gefahrstoffe						
3.1	Substitution PER	Eingekaufte Menge Per, Per Abfall und Emission auf 0 reduzieren	Ersetzen der Per-Entfettungsanlage gegen eine Alkoholentfettungsanlage	02.2025 - 08.2025	Teilezentrum	Eingekauft: 400L/a gefährlicher Abfall: 0,95 to
4 Emissionen						
4.1	Reduktion der Scope 2 Emissionen um 3 %	Scope 2 kgCO ₂ e	Umstellung des Strombezugs auf Ökostrom	01.2025	Einkauf	2024: 1.129.745,1 kgCO ₂ e

Umwelleistung/-Daten

Nachfolgend findet sich eine Zusammenstellung unserer wichtigsten Performancedaten für die in der EMAS definierten Leistungsindikatoren Energie, Emissionen, Material, Wasser, Abfall, Flächenverbrauch bzw. biologische Vielfalt.

Material-Input

Die angegebenen Mengen zu den Fertigteilen setzten sich zusammen aus den Produktgruppen der Top 10 der am häufigsten verbrauchten zugekauften Zerspanungsteile. Unter der Kategorie Öl sind Schneid-, Hydraulik- und Getriebeöle zusammengefasst.

	Einheit	2022	2023	2024	Bemerkung
Stahl-Stangenmaterial	t	260,7	269	250,4	Produktionsabhängige Schwankungen
Stahl Fertigteile	t	104,9	128,7	131,2	Produktionsabhängige Schwankungen
Messing-Stangenmaterial	t	160,8	144,3	139,4	Produktionsabhängige Schwankungen
Messing Fertigteile	t	16,5	13,7	14,2	Produktionsabhängige Schwankungen
Kupferlackdraht	t	120,3	209,4	215,5	Produktionsabhängige Schwankungen
Kunststoffe	t	116,1	81,6	75,3	Produktionsabhängige Schwankungen
Druckguss-Fertigteile	t	10,0	7,7	7,4	Produktionsabhängige Schwankungen
Öle	l	9.164,0	17.308,0	11.408,0	Produktionsabhängige Schwankungen
Leistungskennzahlen					
Eisenspäne/ Stahl-Stangenmaterial	t/t	24%	23%	22%	Keine Erklärung für den Trend möglich
Messingspäne/ Messing-Stangenmaterial	t/t	77%	90%	95%	Die Stückzahl der Artikel mit kleinem Außendurchmesser ist von 2022 bis 2024 gesunken. Gleichzeitig ist die Stückzahl der Artikel mit größerem Durchmesser gestiegen.
Altöle/ Öle	l/l	23%	84%	48%	2023 Ölwechsel bei Drehmaschinen

Wasser

Wie schon in den Umweltaspekten erwähnt, wird das Wasser für die Sanitärräume und Trinkwasserspender, die Bodenreinigungsmaschinen sowie für die Bewässerung der Grünanlage verwendet.

	Einheit	2022	2023	2024	Bemerkung
Frischwasser	m ³	2.313	2.316	2.277	2024 Ca. 35 m ³ /a für Bodenreinigung
Gartenbewässerung	m ³	473	248	115	Gartenbewässerung regelt sich selbst. 2022 weniger Niederschlag als in den Folgejahren
Abwasser	m ³	1.840	2.068	2.162	Frischwassermenge abzüglich Gartenbewässerung
Leistungsindikatoren					
Frischwasser/ Vollzeit Mitarbeiter (FTE)	m ³ / (FTEa)	7,76	7,93	7,91	Trend aktuell nicht erklärbar. Wird weiter analysiert
Abwasser/ Vollzeit Mitarbeiter (FTE)	m ³ / (FTEa)	6,17	7,08	7,51	Trend aktuell nicht erklärbar. Wird weiter analysiert

Energie

Ein Teil unserer Fertigung wird seit 2023 über eine Klimaanlage im Sommer gekühlt und im Winter beheizt. Die Messtechnik zeichnet nur den Stromverbrauch auf, jedoch nicht, ob geheizt oder gekühlt wird. Es wurde angenommen, dass in Monaten, in denen die durchschnittliche Tagestemperatur unter 15 °C lag, das Klimagerät zum Heizen verwendet wurde.

	Einheit	2022	2023	2024	Bemerkung
Strom konventionell Netzbezug	kWh	3.222.464	3.269.317	3.214.343	Produktionsabhängige Schwankungen Anschluss Klimatisierung in 2023. Optimierung der Einstellungen 2024
Installierte Raumbeleuchtung	kW	Ca. 66	Ca. 66	Ca. 66	Großer Austausch in den Produktionsbereichen vor 2022, danach bedarfsweise Austausch Halogen gegen LED. Kein Monitoring
Heizenergie aus Heizöl	kWh	674.312	646.352	638.890	Seit 2023 teilweise Heizen mit Strom
Heizenergie aus Strom (Klimatisierung)	kWh	-	Ca. 42.553	Ca. 40.287	s.o.
LKW-Diesel	kWh	17.840	17.820	17.820	bislang keine Änderungen am Fahrplan oder Fahrzeug
Leistungskennzahl					
Strom/ Gesamtoutput Produkte	Wh/ Stk.	277,86	266,69	268,17	Breites Produktportfolio mit unterschiedlichen Fertigungstiefen
Spezifische installierte Leuchtleistung	W/m ²	Ca. 5,30	Ca. 5,30	Ca. 5,30	Großer Austausch in den Produktionsbereichen vor 2022, seitdem kein weiterer Austausch
Spezifische Heizenergie aus Öl	kWh/ m ³	21,0	20,1	19,9	Seit 2023 teilweise Heizen mit Strom
Spezifische Heizenergie aus Strom	kWh/ m ³	-	Ca. 3,11	Ca. 2,95	Optimierung der Einstellungen der Klimatisierung
Spezifische Gesamtheizenergie	kWh/ m ³	-	23,21	22,82	

Treibhausgas-Emissionen

	Einheit	2022	2023	2024	Bemerkung
Scope 1					
LKW-Werksverkehr	t CO2e	3,1	3,1	3,1	0,175 kg CO2e / kWh (gemis)
Schwefeldioxid (SO2) Diesel	kg	0,05	0,05	0,05	2,88 mg SO2/ kWh (gemis)
Stickoxide (NOx) Diesel	kg	20,2	20,2	20,2	1131 mg NOx/ kWh (gemis)
Staub (PM10) Diesel	kg	0,3	0,3	0,3	19 mg PM10/ kWh (Probas)
Öl-Heizung	t CO2e	181,4	173,9	171,9	0,269 kg CO2e / kWh (gemis)
Schwefeldioxid (SO2) Heizöl	kg	5,7	5,5	5,4	8 mg SO2/ kWh (öllieferant)
Stickoxide (NOx) Heizöl	kg	133,5	128,0	126,5	198 mg NOx/ kWh (Probas)
Staub (PM10) Heizöl	kg	15,5	14,9	14,7	23 mg PM10/ kWh (Probas)
Methan CH4	kg	Nicht relevant	Nicht relevant	Nicht relevant	-
Lachgas N4O	kg				-
Schwefelhexafluorid SF6	kg				-
Halogenierte Fluorkohlenwasserstoffe (H-FKW)	kg				-
Fluorkohlenwasserstoffe (FKW)	kg				-
Scope 2					
Eingekaufter Strom	t CO2e	1076,3	1092,0	1073,6	0,334 kg CO2e / kWh (Enercity Strommix 2024)
Scope 3					
Eingekaufter Stahl	t CO2e	625,2	680,1	652,5	(Stangenmaterial+Fertigteile) kg CO2e/ kg (Probas)
Eingekaufter Kupferlackdraht	t CO2e	673,7	1172,6	1206,8	kg CO2e/ kg (Lieferant)
Eingekauftes Messing	t CO2e	992,9	884,8	860,2	(Stangenmaterial+Fertigteile) kg CO2e/ kg (Probas)
Eingekaufter Kunststoff	t CO2e	464,4	326,4	301,2	kg CO2e/ kg (Lieferant)
Leistungskennzahl					
THG (Strom)/ Gesamtoutput Produkte	g CO2e/ Stk.	92,8	89,1	89,6	Breites Produktportfolio mit unterschiedlichen Fertigungstiefen
THG (Öl-Heizung)/ Beheiztem Volumen	g CO2e/ Stk	5,6	5,4	5,3	Seit 2023 Beheizung der Produktion mit Strom

Da die Emissionen nur durch die Verbrennung des Heizöls und die Nutzung von konventionellem Strom verursacht werden, sind die Emissionen von Methan, Lachgas, Schwefelhexafluorid, H-FKW und FKW nicht messbar.

Insgesamt ergeben sich aus den aufgeführten Daten, für das Jahr 2024 die folgenden CO₂e-Emissionen für die einzelnen Scopes:

	Einheit	2022	2023	2024	Anteil (2024)
Scope1	t CO ₂ e	184,5	177,0	175,0	4 %
Scope2	t CO ₂ e	1076,3	1092,0	1073,6	25 %
Scope3	t CO ₂ e	2756,1	3063,9	3020,7	71 %

Die vorgelagerten Emissionen machen mit 74 % den Großteil der mit unseren Geschäftsprozessen verbundenen Emissionen aus. Mit 4 % fallen die Emissionen, welche bei uns vor Ort entstehen, verhältnismäßig gering aus. Die Scope-2-Emissionen resultieren ausschließlich aus unserem Strombezug. Diese werden voraussichtlich durch die Umstellung auf Ökostrom stark reduziert.

Abfälle

Im Folgenden sind alle nicht gefährlichen Abfälle aufgelistet, die einen Anteil von > 1 % am Abfallaufkommen von nicht gefährlichen Abfällen hatten.

Abfallart ¹	Einheit	2022	2023	2024	Bemerkung
Messingspäne	t	124,6	129,5	132,5	Produktionsabhängige Schwankungen
Eisenfeil- und -drehspäne	t	61,6	63,0	55,1	Produktionsabhängige Schwankungen
Restabfall	t	27,2	36,6	46,1	Aufräum- /Entrümpelungsarbeiten
Eisen und Stahl (Altmetall)	t	20,2	22,7	43,0	Aufräum- /Entrümpelungsarbeiten
Ummantelte Spulen (E-Motoren minderwertig)	t	12,0	28,1	17,9	Produktionsabhängige Schwankungen
Papier & Karton	t	7,8	7,0	7,0	Produktionsabhängige Schwankungen
Sonstige nicht gefährliche Abfälle	t	12,7	16,1	21,2	
sonstige gefährliche Abfälle	t	17,6	29,5	22,3	2023 Ölwechsel bei diversen Drehmaschinen
Gesamt	t	283,7	332,5	345,1	
Davon Altöle	L	2.131,8	14.595,5	5.500,0	2023 Ölwechsel bei diversen Drehmaschinen
Abfälle nach Entsorgungsweg					
Verwertung	t	266,1	313,9	326,9	-
Beseitigung	t	17,6	18,6	18,2	-
Verwertungsquote	%	93,8	94,4	94,7	-

¹ Aufgelistet wurden alle nicht gefährlichen Abfälle, einen Anteil von > 1 % am Abfallaufkommen von nicht gefährlichen Abfällen hatten.

Abfallart	Einheit	2022	2023	2024	Bemerkung
Leistungskennzahlen					
Spezifische gefährliche Abfälle (gefährliche Abfälle/ Gesamtoutput Produkte)	g/stk.	1,5	2,4	1,9	Siehe Altöl
Spezifische Gesamtabfälle (Abfälle gesamt/ Gesamtoutput Produkte)	g/stk.	24,5	28,7	29,8	2024 Entrümpelungsaktion
Spezifische Restabfallmenge (Restabfall/ Mitarbeiter (FTE))	kg/ (FTEa)	91,4	125,4	159,9	2024 Entrümpelungsaktion

Biologische Vielfalt

	Einheit	2022	2023	2024	Bemerkung
Gesamtfläche	m ²	11.500,00	11.500,00	11.500,00	Keine baulichen Veränderungen
Summe versiegelte Fläche	m ²	8.501,00	8.501,00	8.501,00	Keine baulichen Veränderungen
Unversiegelte Fläche	m ²	2.999,00	2.999,00	2.999,00	Keine baulichen Veränderungen
Versiegelungsquote	%	74 %	74 %	74 %	Keine baulichen Veränderungen

Druckluft

Die angegebenen Druckluftmengen sind keine Messwerte. Die Steuerungssoftware der Kompressoren ermittelt die Druckluftmenge über die Drehzahl der Kompressoren. Seit April 2023 werden die Daten durch die Software berechnet.

	Einheit	2022	2023	2024	Bemerkung
erzeugte Druckluft 8 [bar] (berechnet)	m ³ (x1000)	-	3039,0*	4440,3	Produktionsbedingter Anstieg, Trend wird weiter beobachtet
Energieverbrauch (berechnet)	kWh	-	352.751,6	512.021,3	Produktionsbedingter Anstieg, Trend wird weiter beobachtet
durchschnittlicher spezifischer Energieverbrauch. (berechnet)	kWh/m ³	-	0,12	0,12	

Zum Zeitpunkt dieser Umwelterklärung haben wir keine Messtechnik verbaut, welche das komplette 8bar Druckluftnetz oder das Hochdrucknetz abdeckt. Mithilfe der o.g. Steuerungssoftware wurde der Druckluftverbrauch an produktionsfreien Tagen ermittelt. Davon wurde der für Dauerversuche benötigte, gemessene Verbrauch abgezogen. Dies ergibt einen Restvolumenstrom von 0,042 m³/s. Dieser setzt sich zusammen aus Leckagen sowie Verbräuche gebäudetechnische Anlagen, die nicht abgeschaltet werden können und aktuell noch nicht messtechnisch erfasst werden.

Referenzzahlen (Zahl B)

	Einheit	2022	2023	2024	Bemerkung
Gesamtoutput Produkte	Stk.	11.597.602	12.259.036	11.986.162	Beinhaltet alle verkauften Produkte unterschiedlicher Größe und Zusammensetzung
Mitarbeitende (FTE)	(FTEa)	298	292	288	Vollzeitmitarbeitende
Beheiztes Volumen	m ³	45.826	45.826	45.826	Gesamt Gebäudevolumen
Beheiztes Volumen mit Strom	m ³	13.671	13.671	13.671	Teil der Montage
Beheiztes Volumen mit Öl	m ³	32.155	32.155	32.155	Gesamtvolumen-Teil der Montage
Gebäude Fläche	m ²	12.493	12.493	12.493	

**Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten
bei der nass magnet GmbH (gemäß Anhang VII der EMAS III)**

Der Unterzeichnende, Herr Matthias Precht, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0255, zugelassen für den Bereich (NACE-Code WZ 2008: 28.12), bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort Eckenerstraße 4-6, D-30179 Hannover, wie in der **Umwelterklärung 2024** der **nass magnet GmbH** mit der Registrierungsnummer (noch zu beantragen!) angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 nach Änderung durch Verordnung VO (EU) 2018/2026 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 nach Änderung durch Verordnung VO (EU) 2018/2026 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 des Standortes ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten 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.

Braunschweig, 7. Juli 2025



Dipl.-Ing. Matthias Precht
Umweltgutachter, DE-V-0255