

Umwelterklärung 2006

gemäß Anhang III der Verordnung (EG) Nr. 761/2001



Viessmann Werke GmbH & Co. KG
Allendorfer Werke
35107 Allendorf(Eder)



| | | Seite |
|---------|---|-------|
| 1 | Vorwort | 2 |
| 2 | Beschreibung der Organisation | 3 |
| 2.1 | Kurzporträt | 3 |
| 2.2 | Produkte | 3 |
| 2.3 | Allendorfer Werke | 3 |
| 2.4 | Standortsicherung | 5 |
| 2.5 | Umweltrelevante Tätigkeiten | 6 |
| 3 | Umweltpolitik | 7 |
| 4 | Umweltmanagementsystem | 8 |
| 4.1 | Zuständigkeiten, Verantwortlichkeiten | 8 |
| 4.1.1 | Das oberste Führungsgremium | 8 |
| 4.1.2 | Verantwortung, Pflichtenübertragung | 9 |
| 4.1.3 | Pflichten der Mitarbeiter | 9 |
| 4.1.4 | Beauftragter des Managements | 9 |
| 4.1.5 | Umweltbeauftragte | 9 |
| 5 | Umweltaspekte | 10 |
| 5.1 | Bewertung der Wesentlichkeit | 11 |
| 5.2 | Direkte Umweltaspekte | 11 |
| 5.2.1 | Energiestudie | 12 |
| 5.2.2 | Ressourcen-/Rohstoffverbrauch | 12 |
| 5.2.2.1 | Produktionsmaterial | 12 |
| 5.2.2.2 | Wasser | 13 |
| 5.2.2.3 | Heiz-/Prüfenergie | 14 |
| 5.2.2.4 | Elektrischer Strom | 15 |
| 5.2.3 | Emissionen in die Atmosphäre | 16 |
| 5.2.3.1 | Genehmigungsbedürftige Anlagen | 16 |
| 5.2.3.2 | Kleinfeuerungsanlagen | 17 |
| 5.2.3.3 | Prüfeinrichtungen | 17 |
| 5.2.3.4 | Schweißstraßen | 17 |
| 5.2.3.5 | Lötanlagen | 18 |
| 5.2.3.6 | Pulveranlagen/Handspritzstand | 18 |
| 5.2.4 | Lärmemissionen | 18 |
| 5.2.5 | Einleitung von Abwasser | 19 |
| 5.2.6 | Abfälle | 20 |
| 5.2.6.1 | Gewerbeabfälle | 21 |
| 5.2.6.2 | Sonderabfälle | 22 |
| 5.2.7 | Transport, Verkehr | 23 |
| 5.2.8 | Betriebsstörungen | 24 |
| 5.3 | Indirekte Umweltaspekte | 24 |
| 5.3.1 | Produktbezogene Auswirkungen | 24 |
| 5.3.2 | Produktangebot | 25 |
| 5.3.3 | Umweltleistung von Lieferanten | 26 |
| 5.3.4 | Entsorgung Altgeräte | 26 |
| 6 | Umweltkennzahlen | 27 |
| 7 | Umweltbetriebsprüfung | 28 |
| 8 | Umweltziele | 30 |
| 8.1 | Umweltziele 2003 | 30 |
| 8.2 | Umweltziele 2006 | 31 |
| 9 | Termin der nächsten Umwelterklärung | 32 |
| 10 | Gutachter | 32 |

1. Vorwort

Der Wärmesektor bietet einer nachhaltigen Energiepolitik erhebliche Chancen, denn fast 40 Prozent des Energieverbrauchs in Deutschland entfallen auf die Wärmeversorgung. Deshalb ist Heizungsmodernisierung das Gebot der Stunde – veraltete Technik muss gegen moderne, energieeffiziente ausgetauscht werden.

Mit einer Vielzahl herausragender Produktentwicklungen hat Viessmann in den vergangenen Jahrzehnten die Entwicklung energiesparender und emissionsarmer Heiztechnik entscheidend vorangetrieben. Die Heizsysteme des mehrstufigen Viessmann Komplettsystems für alle Energieträger mit perfekt aufeinander abgestimmten Komponenten sparen Energie und mindern die Kohlendioxid-Emissionen.

Die wirtschaftlichste Möglichkeit zur Senkung des Energieverbrauchs ist der Austausch veralteter Wärmeerzeuger gegen moderne Öl-/Gas-Brennwerttechnik. Nach Möglichkeit sollte jede Heizungsanlage durch ein thermisches Solar-system für die Warmwasserbereitung und zur Heizungsunterstützung ergänzt werden.

Mit Wärmepumpen zur Nutzung von Umweltwärme oder mit Holzkesseln, zum Beispiel Pelletskesseln, sind Anlagenbetreiber gut beraten, denen es in erster Linie um die Unabhängigkeit von Öl und Gas, aber weniger um Wirtschaftlichkeit geht. Denn die Investitionen für diese Produkte sind wesentlich höher als die für Öl- bzw. Gas-Brennwertgeräte.

Umweltschonung ist für die Viessmann Werke strategischer Erfolgsfaktor, basierend auf der technischen Innovationskraft des Unternehmens: ausgereifte, zukunftsichere, umweltschonende Produkte sind der beste Garant für Erhalt und Schaffung von Arbeitsplätzen, für gesundes Wachstum und Wettbewerbsfähigkeit auf internationalen Märkten.

Forschung und Entwicklung bei Viessmann setzen Maßstäbe und leisten entscheidende Beiträge zum umweltschonenden und energiesparenden Heizen. Der Anspruch ist, nicht nur der nächsten Verschärfung von Gesetzen und Verordnungen zu genügen, sondern Umweltprobleme langfristig zu lösen. Die Umsetzung der umweltorientierten Unternehmensphilosophie findet sich nicht nur in den Produkten wieder, sie ist auch Vorgabe für die Produktionsstandorte und Verkaufsniederlassungen.

Bereits seit Jahren verwirklichen die Viessmann Werke das Konzept des integrierten Umweltschutzes, das betrifft alle Bereiche. Die Umwelt wird entlang der gesamten Wertschöpfungskette geschont. Produktion, Logistik, Verwaltung, Forschung und Entwicklung müssen sich an dem siebten Unternehmens-Grundsatz messen lassen: „... Wir achten auf Umweltverträglichkeit aller Prozesse und fördern den Einsatz erneuerbarer Energien ...“. Prozess- und produktintegrierter Umweltschutz haben absolute Priorität vor der nachträglichen Beseitigung bereits entstandener Schäden. Ein seit Jahren implementiertes Umweltmanagement organisiert und kontrolliert die Umsetzung der Umweltpolitik.

Bereits 1995 wurden die Allendorfer Standorte Werk 05 und Werk 09 gemäß Verordnung (EWG) Nr. 1836/93 validiert. Die Standorte Werk Berlin und Werk Battenberg folgten im Dezember 1997 bzw. im September 1998. Nach Validierung der Standorte Viessmann Kessel- und Apparatebau, Mittenwalde, im Dezember 1999 und der Gießerei Weso-Aurorahütte, Gladenbach-Erdhausen, im August 2000 sind alle innerdeutschen Produktionsstandorte der Viessmann Gruppe gemäß Öko-Audit-Verordnung validiert.

Seit Überarbeitung der Öko-Audit-Verordnung im Jahr 2001 (EMAS II) besteht die Möglichkeit, mehrere Standorte als „Organisation“ gemeinsam validieren zu lassen. Die Produktionsstandorte Werk 05 und Werk 09 Allendorf sowie Werk 07 Battenberg sind organisatorisch bereits seit Mitte 2000 als „Allendorfer Werke“ zusammengefasst. Dementsprechend wird seit Vorlage der Umwelterklärung 2003 für die bis zu diesem Zeitpunkt separat validierten Standorte Werk 05, 07 und 09 eine gemeinsame Umwelterklärung erstellt.

2.1 Kurzporträt

Die Viessmann Unternehmensgruppe ist einer der international führenden Hersteller von Heiztechnik-Systemen. Das von Dr. Martin Viessmann in dritter Generation geleitete Unternehmen wurde im Jahr 1917 gegründet.

Der Gruppenumsatz beträgt ca. 1,2 Milliarden Euro, beschäftigt werden rund 7 000 Mitarbeiter. 50 Prozent des Umsatzes entfallen auf den Export.

Mit 10 Werken in Deutschland, Frankreich, Kanada, Polen und China, mit Vertriebsorganisationen in Deutschland und 34 weiteren Ländern sowie weltweit 112 Verkaufsniederlassungen ist Viessmann international ausgerichtet.

Wärme komfortabel, wirtschaftlich und umweltschonend zu erzeugen und sie bedarfsgerecht bereit zu stellen, dieser Aufgabe fühlt sich das Familienunternehmen traditionell verpflichtet.

2.2 Produkte

Viessmann bietet seinen Kunden ein mehrstufiges Komplettprogramm heiztechnischer Systeme für alle Energieträger mit perfekt aufeinander abgestimmten Komponenten aus einer Hand. Das Programm umfasst Wärmeerzeuger mit einer Leistung von 1,5 bis 20.000 kW: bodenstehende und wandhängende Heizkessel für Öl und Gas in Heizwert- und Brennwerttechnik sowie regenerative Energiesysteme wie Wärmepumpen, Solarsysteme und Heizkessel für nachwachsende Rohstoffe.

Komponenten der Regelungstechnik und Datenkommunikation sind ebenso im Programm wie die gesamte Systemperipherie bis hin zu Heizkörpern und Fußbodenheizungen.

Abbildung 2-1 (Seite 4) zeigt eine Darstellung des Produktprogramms.

2.3 Allendorfer Werke

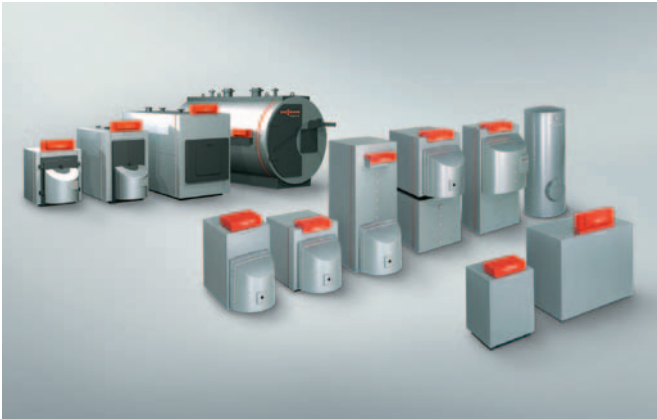
Die Zentrale der Viessmann Gruppe liegt im nordhessischen Allendorf (Eder). Viessmann ist eines der bedeutendsten Unternehmen der nordhessischen Region und größter Arbeitgeber im flächengrößten Kreis Hessens.

In den Allendorfer Werken werden bodenstehende und wandhängende Wärmeerzeuger für Öl und Gas im Leistungsbereich von 4,2 bis 130 kW, und die darauf abgestimmten Bausteine der Systemtechnik – Brenner und Regelungen – gefertigt. Außerdem befinden sich die Fertigungen für Wärmepumpen und Compact-Energy-Tower in den Allendorfer Werken.

Zur Zeit sind in den Allendorfer Werken rund 2 100 Mitarbeiter in Produktion und Technik und rund 1 300 Mitarbeiter im Vertriebs- und Verwaltungsbereich beschäftigt. Die Anzahl der Auszubildenden beträgt insgesamt rund 200. Die Gesamtzahl beläuft sich somit auf rund 3 600 Mitarbeiter.

Die reine Nutzfläche der Allendorfer Werke beträgt ca. 25 ha. Ein Lageplan der Allendorfer Werke ist in Abbildung 2-2 (Seite 4) dargestellt.

2. Produktprogramm



Abbildungen 2-1: Produktprogramm

Lageplan

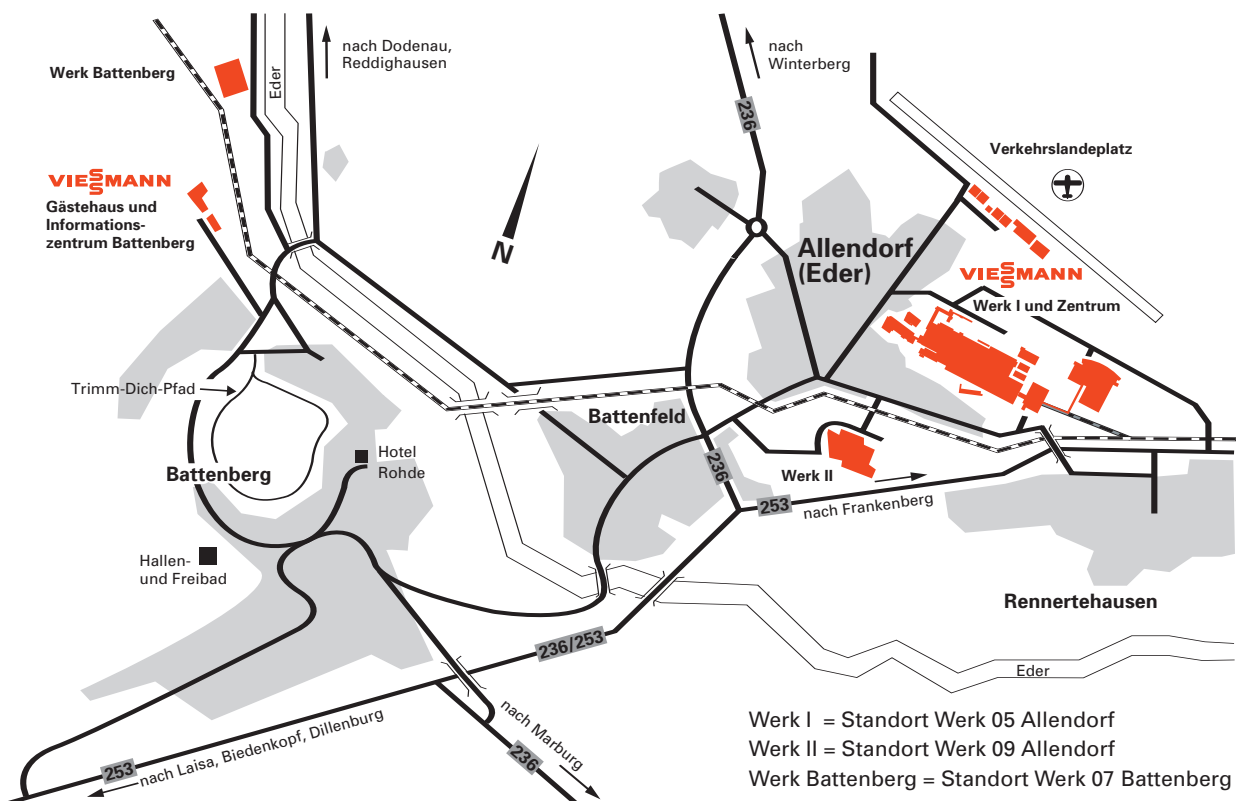


Abbildung 2-2: Lageplan Allendorfer Werke

2.4 Standortsicherung

Mit einem Investitionsaufwand von 70 Millionen Euro machen die Viessmann Werke ihre Unternehmenszentrale (Werk 05 Allendorf) fit für die Zukunft. 60 Millionen Euro fließen in die völlige Erneuerung der Fabrikhallen und Produktionsanlagen im Werk 05. Ziel ist die Sicherung der Wettbewerbsfähigkeit des Standorts und der Arbeitsplätze.

Die Investitionen sind Bestandteil des Standortsicherungsvertrages, mit dem das Unternehmen den Erhalt von rund 3 600 Arbeitsplätzen am Standort Allendorfer Werke zusichert und die Einkommen der Mitarbeiter in voller Höhe einschließlich Urlaubs- und Weihnachtsgeld erhält. Darüber hinaus wurde die Ausbildungsquote um 25 Prozent erhöht. Insgesamt 285 junge Menschen werden derzeit in den Betrieben der Unternehmensgruppe in 14 Berufen ausgebildet.

Die Neustrukturierung aller Prozessabläufe und Fertigungseinrichtungen ist mit enormen Flächeneinsparungen verbunden. So wird es möglich, die Fertigungsstandorte Werk 07 Battenberg und Werk 09 Allendorf in das Werk 05 Allendorf zu integrieren. Diese Integration bedeutet neben einer weiteren Effizienzsteigerung auch eine Umweltentlastung, da neben den Zwischenlagerkapazitäten auch Transportwege zwischen den Zulieferwerken und Werk 05 Allendorf entfallen.

Nachdem die Gebäude und Anlagen über Jahrzehnte hinweg historisch gewachsen waren, bestand jetzt die Möglichkeit, eine Zäsur zu machen. Das bedeutet, es wurde quasi eine neue Fabrik wie auf der „grünen Wiese“ geplant. Im immer härter werdenden internationalen Wettbewerb ergeben sich aus der kompletten Neukonzeption deutliche Vorteile, von denen das Unternehmen sofort, aber auch langfristig profitiert.

Die ersten beiden Bauabschnitte sind bereits abgeschlossen. Die Produktionseinrichtungen für bodenstehende Kessel wurden im Sommer 2005 neu in Betrieb genommen, die Fertigung für Wandheizgeräte ist seit Anfang 2006 in den sanierten Hallenbereichen in Betrieb.

Während in Teilbereichen der Fertigungshallen die Produktion wie gewohnt weiterläuft, sind die Bereiche, in denen gerade Sanierungsarbeiten durchgeführt werden, mit riesigen Spanplattenwänden hermetisch abgetrennt. Beeinträchtigungen der laufenden Produktion durch Baulärm oder Staub sind dadurch ausgeschlossen.

Die komplett neu konzipierte technische Gebäudeausrüstung mit in Rastermaßen unter dem Dach verlegten Anschlussleitungen für Strom, Wasser, Druckluft oder technische Gase sorgt für eine hohe Flexibilität beim Neuaufbau der Anlagen und bei später erforderlich werdenden Änderungen oder Erweiterungen der Fertigungsstraßen.

Der Abschluss aller Maßnahmen ist im Frühjahr 2007 geplant. Im Werk 05 Allendorf wird dann eine komplett neue Fabrik mit von Grund auf sanierten Gebäuden und neuen Einrichtungen stehen. In ihren Abläufen wird diese neue Fabrik deutlich effizienter und schlanker sein als die heutige. So werden der Standort und seine Arbeitsplätze dauerhaft wettbewerbsfähig und sicher erhalten.

2.5 Umweltrelevante Tätigkeiten

Zur Entwicklung und Herstellung verkaufsfähiger Produkte ist eine Vielzahl an Prozessen erforderlich. Die nachstehende Tabelle enthält eine Übersicht über die wichtigsten Funktionsbereiche der Allendorfer Werke zur Produktrealisierung mit den entsprechenden Tätigkeiten und Fertigungseinrichtungen.

| Unternehmensbereich | Funktionsbereich/ Abteilung | Tätigkeiten/Anlagen |
|---------------------|-------------------------------------|--|
| Hauptverwaltung | Produktmanagement | Produktentwicklung, Beschaffung, Materialbereitstellung |
| | F & E / Konstruktion | |
| | Einkauf | |
| | Materialwirtschaft | |
| Produktion | Cost Center Bauteile | Materialbereitstellung, Ablängen, Stanzen, Biegen, Schneiden, Schweißen, Löten, Fügen, Montieren, Verpacken |
| | Cost Center Brenner | |
| | Cost Center Regelungen | |
| | Cost Center Isolierungen | |
| | Cost Center Wandgeräte | |
| | Cost Center Kessel | |
| | Cost Center Zubehör/ Ersatzteile | |
| Vertrieb | Warenverteilzentrum | Lagern, Kommissio- nieren, Ausliefern |
| | Vertriebszentrale | |

Die Unternehmensgrundsätze stellen die Grundlage der Unternehmenspolitik dar. Die Umweltpolitik ist als integraler Bestandteil der Unternehmenspolitik aus den Unternehmensgrundsätzen abgeleitet.

Zur Sicherung des Anspruchs, eine kontinuierliche Verbesserung des betrieblichen Umweltschutzes zu erreichen, existieren konkrete Umweltziele, die mit Hilfe eines Umweltprogramms realisiert werden. Um diesem Anspruch zu genügen, wird die beste verfügbare Technik unter Berücksichtigung der wirtschaftlichen Vertretbarkeit eingesetzt. Die Einhaltung aller gesetzlichen Vorschriften wird dabei als Mindestmaß vorausgesetzt.

Im einzelnen beruht die Umweltpolitik auf folgenden Handlungsgrundsätzen:

Mitarbeiter

Für die Umsetzung der Umweltpolitik ist die Mitwirkung aller Mitarbeiter notwendig. Deshalb werden die Mitarbeiter aller Unternehmensbereiche umfassend informiert, geschult und in das Umweltschutzkonzept integriert.

Umweltauswirkungen

Zur Vermeidung von Umweltbelastungen werden alle Tätigkeiten und Verfahren, sowie Neuprodukte und Betriebsmittel im voraus auf ihre Umweltverträglichkeit beurteilt. Die Auswirkungen auf die Umgebung werden regelmäßig bewertet, und, wo immer möglich, auf ein Minimum reduziert. Rohstoffe werden sparsam eingesetzt und unter geringstmöglichem Energieeinsatz so vollständig wie möglich zu den Produkten verarbeitet. Nicht vermeidbare Emissionen und Abfälle werden, wo immer wirtschaftlich vertretbar, auf ein Mindestmaß verringert.

Betriebsstörungen

Durch geeignete Präventivmaßnahmen werden Betriebsstörungen so weit wie möglich vermieden bzw. deren Auswirkungen auf die Umwelt so gering wie möglich gehalten. Die zuständigen Behörden und Einsatzkräfte werden bei der Erstellung der Konzepte mit einbezogen. Die Konzepte werden fortlaufend aktualisiert und an die Einsatzkräfte und Behörden verteilt.

Kontrolle

Die Einhaltung der Umweltpolitik wird regelmäßig kontrolliert und bewertet. Einzelheiten werden durch entsprechende Anweisungen geregelt.

Vertragspartner und Kunden

Durch entsprechende Anweisungen ist sichergestellt, dass alle auf dem Betriebsgelände arbeitenden Vertragspartner die gleichen Umweltnormen anwenden wie die eigenen Mitarbeiter. Unsere Kunden werden über Umweltaspekte im Zusammenhang mit der Handhabung unserer Produkte geschult.

Öffentlichkeit

Die Öffentlichkeit wird in regelmäßigen Abständen über die Tätigkeiten und Umweltauswirkungen des Unternehmens informiert.

4. Umweltmanagementsystem

Das Umweltmanagementsystem ist die Organisationsstruktur, die

- für die Umsetzung der strategischen Ziele hinsichtlich Umweltschutz sorgt und verantwortlich ist
- die betriebliche Umweltpolitik unter Einhaltung aller gültigen Gesetze und Vorschriften umsetzt.

Die Einbindung des Umweltschutzes in die Unternehmensorganisation ist im folgenden Organigramm dargestellt:

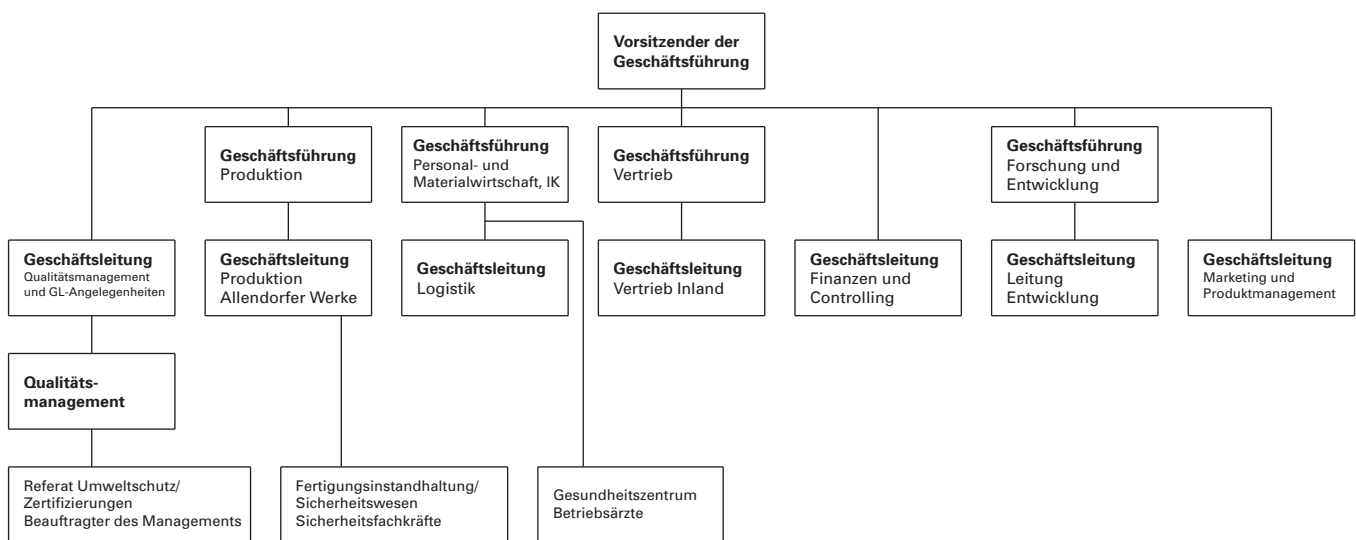


Abbildung 4-1:
Umweltschutz in der
Unternehmensorganisation

Das Umweltmanagementsystem wurde seit der ersten Validierung nach Öko-Audit-VO kontinuierlich optimiert und erweitert. Nach Integration des Arbeitsschutzes zur Revalidierung in 1998 erfolgte im Frühjahr 2003 eine weitere Ausdehnung des Managementsystems um den Part Gesundheitsschutz. Hierdurch können zahlreiche Synergieeffekte genutzt werden wie z. B. die Erstellung einheitlicher interner Regelungen zum Gefahrstoffrecht, welches gleichermaßen die Rechtsgebiete Umweltschutz, Arbeitsschutz und Gesundheitsschutz tangiert.

4.1 Zuständigkeiten, Verantwortlichkeiten

4.1.1 Das oberste Führungsgremium

Das oberste Führungsgremium der Organisation besteht aus Geschäftsführung und Geschäftsleitung. Das für den Bereich Umweltschutz zuständige Mitglied der Geschäftsleitung ist der Umweltmanagementvertreter. Das oberste Führungsgremium stellt die notwendigen Mittel zur Verfügung, um

- die Umsetzung der Umweltpolitik sicherzustellen
- Sicherheit und Gesundheitsschutz im Unternehmen zu gewährleisten.

Das oberste Führungsgremium beauftragt qualifizierte Mitarbeiter mit der Umsetzung der Umweltpolitik und legt die Umweltziele fest, die zur kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung erreicht werden sollen.

4.1.2 Verantwortung, Pflichtenübertragung

Der Vorsitzende der Geschäftsführung überträgt die ihm hinsichtlich Umweltschutz, Arbeitsschutz und Brandschutz obliegenden Pflichten an qualifizierte Führungskräfte. Die Vorgesetzten sind in ihrem jeweiligen Zuständigkeitsbereich verantwortlich für die Einhaltung aller gesetzlichen Vorschriften und Regelungen sowie der firmenspezifischen Festlegungen hinsichtlich Umweltschutz, Arbeitsschutz und Brandschutz.

4.1.3 Pflichten der Mitarbeiter

Alle Mitarbeiter sind verpflichtet, die gesetzlichen Vorschriften, sowie die mündlichen und schriftlichen Anweisungen der Vorgesetzten zu befolgen. Einzelne Vorgaben zum Verhalten hinsichtlich Umweltschutz, Arbeitsschutz und Gesundheitsschutz sind in entsprechenden Dokumenten und Anweisungen festgelegt.

4.1.4 Beauftragter des Managements

Zum Beauftragten des Managements ist der Leiter Referat Umweltschutz/Zertifizierungen bestellt. Seine diesbezüglichen Aufgaben sind:

- Implementierung sowie Kontrolle der Umsetzung der Umweltpolitik der Organisation
- Regelmäßige Berichterstattung über umweltrelevante Abläufe und Auswirkungen auf die Umwelt
- Beratung des obersten Führungsgremiums bei umweltrelevanten Entscheidungen.

4.1.5 Umweltbeauftragte

Gemäß den gesetzlichen Bestimmungen ist die Bestellung eines Gefahrgutbeauftragten erforderlich. Für die Allendorfer Werke ist ein Gefahrgutbeauftragter ausgebildet und schriftlich bestellt. Zusätzlich sind in den entsprechenden Fachabteilungen beauftragte Personen hinsichtlich Gefahrguttransport schriftlich bestellt, die die Einhaltung der Gefahrgutvorschriften bei Empfang und Versendung von Gefahrgut überwachen.

Die Bestellung weiterer Umweltbeauftragter ist gemäß den einschlägigen Vorschriften im Umweltrecht für die Allendorfer Werke nicht erforderlich.

5. Umweltaspekte

Umweltaspekte sind alle vom Unternehmen ausgehenden Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen, die bedeutende Auswirkungen auf die Umwelt haben oder haben können. Es wird unterschieden zwischen

direkten Umweltaspekten

= Tätigkeiten deren Ablauf vom Unternehmen kontrolliert und unmittelbar beeinflusst werden (z. B. Emissionen, Abwasser, Abfall, etc.) und

indirekten Umweltaspekten

= Aspekte die vom Unternehmen nicht in vollem Umfang kontrolliert werden können (z. B. produktbezogene Auswirkungen, Umweltleistung von Lieferanten, etc.).

Die Ermittlung der Umweltaspekte erfolgt durch den Beauftragten des Managements mit folgenden Eingaben:

- Ergebnisse von Umweltbetriebs-/Umweltmanagementprüfungen
- Rechtliche Anforderungen
- Anfragen aus der Öffentlichkeit und von Kunden
- Aktuelle Umweltdiskussion.

Eine Übersicht über die Umweltaspekte, die im Zusammenhang mit den Tätigkeiten, Produkten und Dienstleistungen der Viessmann Werke bedeutsam sind, ergibt sich aus der Betrachtung des Produktlebenszyklusses heiztechnischer Produkte, der in der folgenden Abbildung dargestellt ist:

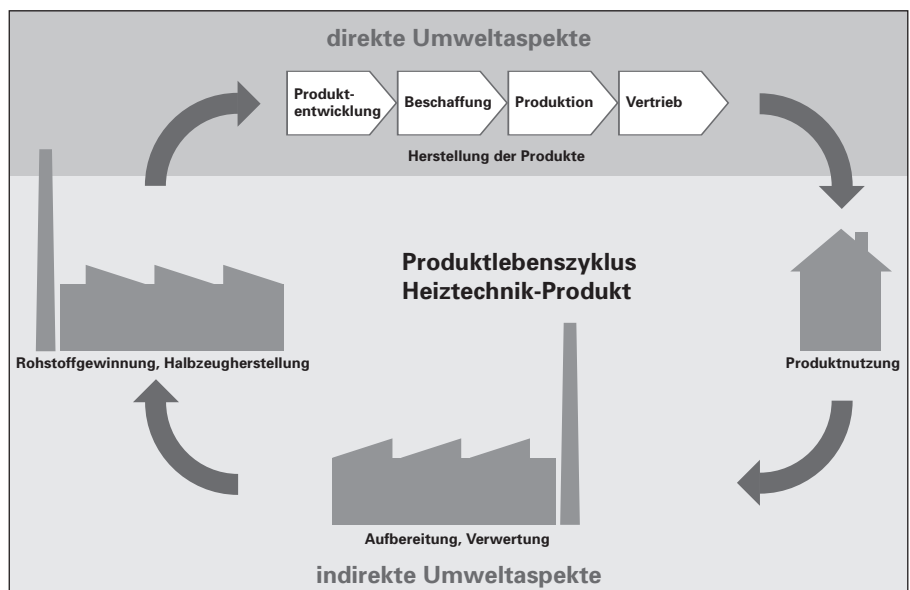


Abbildung 5-1: Produktlebenszyklus heiztechnischer Produkte

5.1 Bewertung der Wesentlichkeit

Die ermittelten Umweltaspekte haben unterschiedliche Auswirkungen auf die Umwelt. Um diejenigen Umweltaspekte mit wesentlichen Umweltauswirkungen zu identifizieren, erfolgt eine Bewertung anhand der folgenden Kriterien:

- Ausmaß, Mengenrelevanz
- Kostenrelevanz
- Reglementierung durch Vorschriften
- Beeinflussbarkeit durch Unternehmen
- Imagewirksamkeit
- Zwang wegen fehlender Alternativen
- Verfügbarkeit verlässlicher Daten
- Einwirkung auf Mitarbeiter und Umwelt
- Spitzenwerte/-belastung
- Beeinflussung „Störfallpotenzial“
- Anforderung des Kunden
- Interne Festlegungen/Vorgaben (Materialien, Recyclbarkeit, etc.).

Die so identifizierten Umweltaspekte mit wesentlichen Umweltauswirkungen werden mit Faktoren zu vergleichbaren Kennzahlen zusammengefasst, so dass diejenigen Umweltaspekte mit den größten Umweltauswirkungen ermittelt werden können.

5.2 Direkte Umweltaspekte

Folgende direkten Umweltaspekte wurden aufgrund ihrer Umweltauswirkung als wesentlich bewertet und sind nachstehend näher erläutert:

- Ressourcen-/ Rohstoffverbrauch
- Energieverbrauch
- Emissionen in die Atmosphäre
- Lärmemissionen
- Einleitung von Abwasser
- Abfälle
- Transport, Verkehr
- Störfallvorsorge.

Als Bezugsgröße für die relativen Kennzahlen wird die Betriebsleistung (= Nettoerlös + Bestandsveränderung) der Allendorfer Werke in Mio € verwendet. Andere Kennzahlen wie z. B. Tonnen Fertigprodukte oder Umsatz sind aus folgenden Gründen als Bezugsgröße nur bedingt geeignet:

- Das Produktspektrum hat sich in den vergangenen Jahren aufgrund von Markttrends (von bodenstehenden zu wandhängenden Wärmeerzeugern) verändert wobei das Gewicht von Wandgeräten im Vergleich zu bodenstehenden Geräten gleicher Leistung nur noch bei etwa einem Drittel liegt.
- Das Produktangebot wurde um Handelswaren erweitert (kein Produktionsaufwand am Standort).

5.2.1 Energiestudie

Im Rahmen der im Kapitel 2.4 genannten Maßnahmen zur Standortsicherung wurden umfangreiche Untersuchungen zur Entwicklung eines zukunftsorientierten Gesamtenergiekonzepts, abgestimmt auf die Erfordernisse der „Fabrikplanung Allendorf“, für eine optimierte technische und wirtschaftliche Gebäudeausrüstung unter Betrachtung der Betriebskosten und des Umweltpotenzials durchgeführt. Wesentliche Aufgaben und Inhalte dieser Energiestudie sind

- Bestandsaufnahme und Untersuchung der bestehenden Erzeugungsanlagen für die Medien Wärme (Heizung, Prozesswärme), Kälte, Druckluft, Kühlwasser und Trinkwasser
- Realisierung eines innovativen Energiekonzepts mit optimierten Betriebskosten bei Gewährleistung der Betriebssicherheit
- Neustrukturierung der haustechnischen Installation und der Medien-erzeugung zur besseren Übersicht und einfacheren Inspektion und Wartung
- Nutzung von vorhandenen Synergien und Abwärmepotenzialen.

Die Ergebnisse der Untersuchungen und die geplanten Optimierungsmaßnahmen werden in den entsprechenden Kapiteln näher erläutert.

5.2.2 Ressourcen-/Rohstoffverbrauch

Als Ressourcen werden sowohl die Rohstoffe und Halbzeuge betrachtet, die in verschiedenen Fertigungsprozessen zu den Fertigprodukten verarbeitet werden, als auch die Betriebs- und Hilfsstoffe incl. Energieträger, die zur Durchführung bzw. Aufrechterhaltung der Fertigungsprozesse erforderlich sind. Nachstehend werden die Verbräuche folgender Ressourcen und Rohstoffe erläutert:

- Produktionsmaterial
- Wasser
- Heiz-/Prüfenergie
- Elektrischer Strom.

5.2.2.1 Produktionsmaterial

Viessmann als Unternehmen der metallverarbeitenden Industrie ver- und bearbeitet hauptsächlich metallische Werkstoffe, insbesondere Stahlblech, Stahlrohre, Guss und NE-Metalle. Die Verarbeitung erfolgt zum Teil vom Coil oder es werden vorkonfektionierte Blechtafeln und Rohre bzw. Gussteile verarbeitet.

Der Stahlverbrauch ist in der Übersicht der Umweltkennzahlen in Kapitel 6 dargestellt. Die im Gegensatz zur gestiegenen Betriebsleistung rückläufigen Stahlverbräuche resultieren aus dem schon beschriebenen geänderten Produktspektrum. So ist der Stahlverbrauch bei den im Absatz zunehmenden Wandgeräten wesentlich geringer als bei bodenstehenden Kesseln.

Außer metallischen Werkstoffen werden in den Allendorfer Werken Kunststoffe, Dämmstoffe, Elektromaterial, diverse Normteile, etc. – z.T. als vorgefertigte Halbzeuge zugeliefert – verwendet, und mit Hilfe von Betriebs- und Hilfsstoffen zu heiztechnischen Produkten verarbeitet.

Das Produktionsmaterial wird von den Disponenten der Produktionslogistik bedarfsgerecht bei den Zulieferern disponiert. Die Lagermengen und Lieferchargen sind auf das zur Aufrechterhaltung der Fertigungsabläufe erforderliche Minimum reduziert. Hierdurch werden unnötige Lagerbestände und Restchargen, die ggfls. entsorgt werden müssten, vermieden.

Vor dem Einsatz von Gefahrstoffen in Produkten bzw. als Betriebs- oder Hilfsstoff wird geprüft, ob Alternativen mit einem geringeren Gefährdungspotenzial eingesetzt werden können. Gefahrstofffreie Alternativprodukte werden – unter Berücksichtigung technischer und wirtschaftlicher Gesichtspunkte – bevorzugt eingesetzt.

5.2.2.2 Wasser

Wasser wird am Standort insbesondere für folgenden Prozesse eingesetzt:

- Kühlwasser
- Teilereinigung
- Prüfmedium
- Sanitäranlagen.

Die größte Wassermenge wird hierbei als Kühlwasser eingesetzt, welches aus zwei Kreislaufkühlsystemen gespeist wird.

Das Frischwasser wird im wesentlichen aus der kommunalen Wasserversorgung bezogen. Im Werk 05 steht zusätzlich ein betriebseigener Brunnen zur Verfügung, dessen Wasser jedoch wegen mangelhafter Qualität nur bedingt eingesetzt werden kann (Kalkablagerungen, Korrosionsgefahr, etc.).

Maßnahmen zur Wassereinsparung wie z. B. Kreislaufführung von Kühl- und Waschwasser sind entsprechend dem Stand der Technik weitestgehend umgesetzt.

In der folgenden Abbildung sind die absoluten und spezifischen Wasserverbräuche der Allendorfer Werke dargestellt:

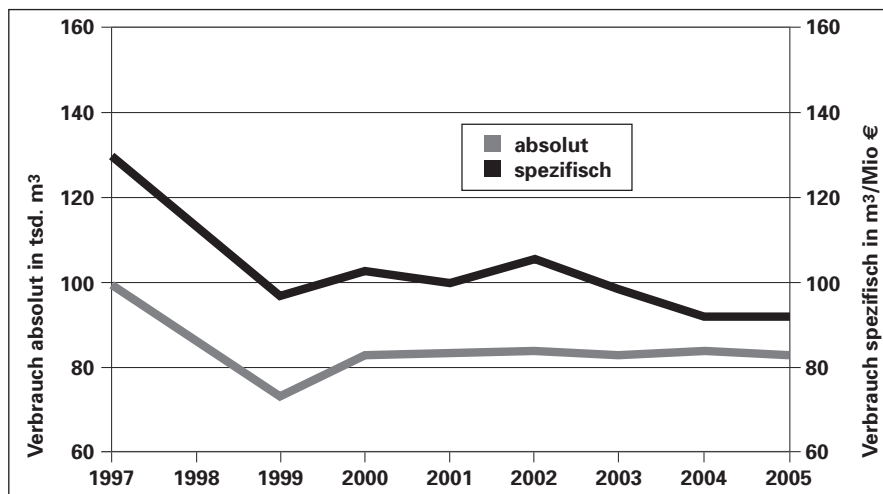


Abbildung 5-2:
Absoluter und spezifischer Wasserverbrauch Allendorfer Werke

Während der absolute Wasserverbrauch seit dem Jahr 2000 nahezu unverändert geblieben ist, ist der spezifische Wasserverbrauch im gleichen Zeitraum rückläufig. Ursache hierfür ist, dass zwar insgesamt mehr Kühlwasser benötigt wird, die Wärme aber an ein relativ konstantes Kreislaufkühlsystem abgegeben wird.

Der Wasserhaushalt im Werk 05 Allendorf wurde im Rahmen der Energiestudie eingehend untersucht. Neben einer detaillierten Bestandsaufnahme wurden Vorschläge zur weitergehenden Optimierung der Wasserversorgung erarbeitet. Ansatzpunkte werden in der Energiestudie insbesondere in der Sanierung und Optimierung des Kühlwassersystems gesehen.

5.2.2.3 Heiz-/Prüfenergie

Zu Heiz- und Prüfzwecken werden im wesentlichen die Primärenergieträger Erdgas und Heizöl, für bestimmte Prüfungen – z. T. basierend auf entsprechenden Prüfvorschriften – auch Sondergase bzw. Gasmischungen eingesetzt. Zu Heizzwecken wird so weit wie möglich Erdgas verwendet, welches brennstoffbedingt geringere Schadstoff-Emissionen als Heizöl verursacht.

Seit Anfang der 90er Jahre ist der Exportanteil von unter 20% auf mittlerweile 50% gestiegen. Der kontinuierlich gestiegene Exportanteil bedingt unmittelbar die Zunahme des Primärenergieverbrauchs für Prüftätigkeiten, denn für jeden Zielmarkt muss die Einhaltung der länderspezifischen Zulassungskriterien in entsprechenden Produktprüfungen nachgewiesen werden.

In der folgenden Abbildung sind der absolute und der spezifische Verbrauch an Erdgas und Heizöl zu Heiz- und Prüfzwecken in den Allendorfer Werken der Jahre 1997 bis 2005 dargestellt:

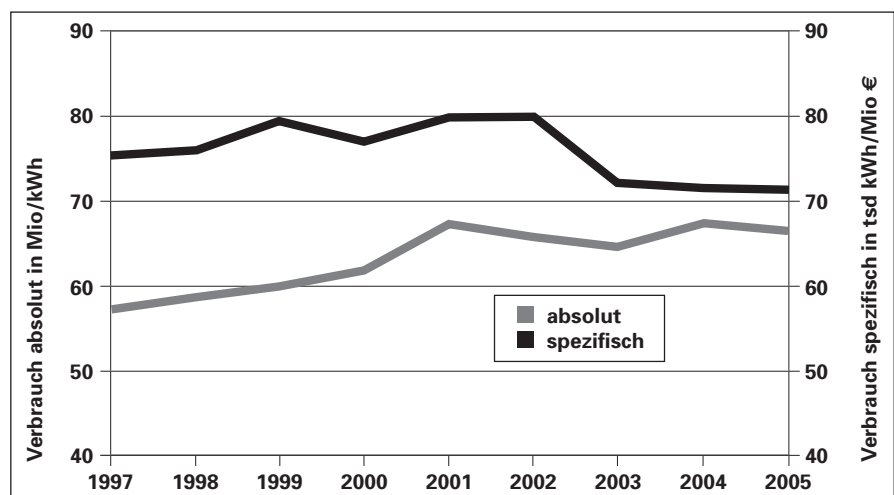


Abbildung 5-3:
Absoluter und spezifischer Heiz-/Prüfenergieverbrauch Allendorfer Werke

Verringerungen des spezifischen Energieverbrauchs sind zurückzuführen auf Maßnahmen wie z. B.

- Nutzung von Abwärme zu Heizzwecken
- Umstellung auf bedarfsabgestimmte Heizenergieversorgung
- Beschränkung der Prüfvorgänge auf das notwendige Minimum.

Ein wesentlicher Bestandteil der Energiestudie ist die Optimierung der Wärmeversorgung des Standortes Werk 05 Allendorf. Folgende Maßnahmen sind geplant bzw. bereits teilweise umgesetzt:

- Neubau einer Heizzentrale mit bedarfsabgestimmten Wärmeerzeugern sowie der Nutzung von Kraft-Wärme-Kopplung
- Aufbau einer neuen „Energie-Hauptschlagader“ zur zentralen Versorgung der Gebäudeheizung und der Prozesswärmeverbraucher
- Modernisierung der gesamten Wärmeverteilung (Lufterhitzer)
- Optimierung der Abwärmennutzung durch Aufbau eines Niedertemperaturnetzes.

5.2.2.4 Elektrischer Strom

In der folgenden Abbildung ist der absolute und der spezifische Stromverbrauch der Allendorfer Werke dargestellt:

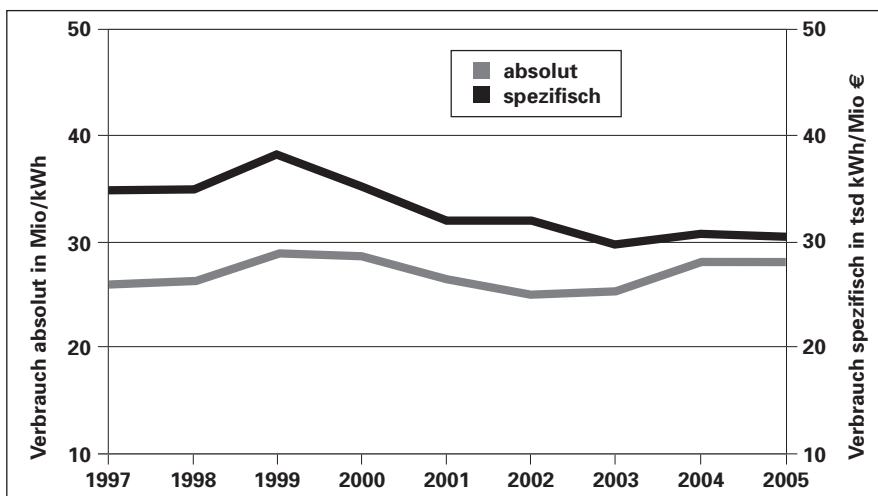


Abbildung 5-4:
Absoluter und spezifischer Stromverbrauch Allendorfer Werke

Zahlreiche Maßnahmen zur Reduzierung des Stromverbrauchs wurden in den vergangenen Jahren realisiert, z. B.

- Einbau von Kompensationsregelanlagen in den Trafo-Stationen
- Verwendung von elektronischen Vorschaltgeräten zur Regelung der Beleuchtungsintensität.

Der spezifische Stromverbrauch konnte hierdurch seit 1999 bereits kontinuierlich gesenkt werden.

Hauptverbraucher für elektrische Energie ist insbesondere die Produktion, deshalb setzen die Sanierungsmaßnahmen im Rahmen der „Fabrikplanung Allendorf“ hier an. Eine der wesentlichen Maßnahmen ist die komplette Erneuerung der Stromversorgung der Produktionsbereiche einschließlich der dezentralen Trafostationen am Standort Werk 05 Allendorf.

Im Beleuchtungsbereich ist voraussichtlich mit einer Zunahme des Stromverbrauchs zu rechnen, da die Beleuchtungsintensität zur Optimierung der Arbeitsbedingungen in der Produktion im Zuge der Sanierungsmaßnahmen erheblich erhöht wird.

Durch den bereits erfolgten Einbau zusätzlicher Stromzähler wird insbesondere die verbrauchsgerechte Zuordnung verbessert, wodurch weitere Optimierungspotenziale aufgezeigt werden sollen.

Der geplante Einbau von Blockheizkraft-Anlagen in die neue Heizzentrale wird zu einer Kostenentlastung bei der elektrischen Stromversorgung führen, so werden voraussichtlich über 20 % des Strombedarfs durch Eigenerzeugung gedeckt.

5.2.3 Emissionen in die Atmosphäre

Folgende emissionsrelevanten Anlagen werden am Standort Allendorfer Werke betrieben:

- Heizzentralen
- Kleinf Feuerungsanlagen
- Prüfeinrichtungen für heiztechnische Produkte
- Schweißstraßen
- Lötanlagen
- Pulveranlage/Handspritzstand.

Die Mengen an Emissionen an Kohlendioxid, Kohlenmonoxid, Stickoxiden und Schwefeloxiden aus der Verbrennung von Erdgas und Heizöl zu Heiz- und Prüfzwecken, sowie die Lösemittlemissionen des Handspritzstandes sind in Kapitel 6 aufgelistet. Die übrigen Fertigungseinrichtungen emittieren keine nennenswerten Schadstoffmengen.

5.2.3.1 Genehmigungsbedürftige Anlagen

Derzeit wird am Standort Allendorfer Werke keine genehmigungsbedürftige Anlage nach 4. Verordnung zur Durchführung des Bundes-Immissionsschutzgesetzes (BImSchV) betrieben. Im Rahmen der laufenden Umbau- und Sanierungsmaßnahmen sind jedoch zwei Anlagen nach 4. BImSchV in Planung bzw. bereits im Bau, diese werden nachstehend beschrieben.

Lagerung brennbarer Gase

Ein wesentlicher Teil der im Kapitel 2.4 beschriebenen Maßnahmen zur Standortsicherung ist der komplette Neuaufbau der technischen Gebäudeausrüstung, zu der unter anderem die Versorgung mit technischen Gasen gehört. Während die Gasversorgung des Standortes bislang von mehreren dezentralen Lager- und Versorgungseinrichtungen aus erfolgte, wird zukünftig ein zentrales Gaslager betrieben.

Das geplante Gaslager besteht aus den nachstehend genannten Lagerbereichen:

- einem Tankpark mit insgesamt 6 Lagertanks (Propan, Wasserstoff, Sauerstoff, Stickstoff (2 Tanks) und Argon)
- einem Gebäudekomplex mit verschiedenen Funktionsbereichen
- Lagerflächen im Freien
- Handlingsflächen zum Be-/Entladen.

Mit Bescheid vom 10.08.2006 liegt die Genehmigung des Regierungspräsidiums Kassel entsprechend Nr. 9.1 Spalte 2 Buchstabe b des Anhangs zur 4. BImSchV für die Errichtung und den Betrieb des neuen Gaslagers vor. Insgesamt ist eine maximale Lagermenge von 9.402 kg brennbarer Gase genehmigt.

Die Bauarbeiten am Neubau Gaslager haben bereits begonnen, die Inbetriebnahme ist für Anfang 2007 vorgesehen.

Verbrennungsmotoranlage (BHKW)

Ein wesentlicher Bestandteil des Gesamtenergiekonzeptes ist der Bau einer neuen Heizzentrale am Standort Werk 05 Allendorf. Die neue Heizzentrale wird neben vier konventionellen Heizkesseln auch mit Blockheizkraftwerken (BHKW) zur Eigenstromerzeugung mit Abwärmenutzung ausgerüstet.

Während die Gesamtleistung der Heizzentrale unterhalb der Genehmigungsschwelle von 20 MW nach 4. BImSchV liegt, sind die BHKW mit einer geplanten Gesamtleistung oberhalb 1 MW genehmigungsbedürftig nach Nr. 1.4 Spalte 2 Buchstabe b des Anhangs zur 4. BImSchV.

Der erforderliche Genehmigungsantrag wird zur Zeit erstellt, die Inbetriebnahme der neuen Heizzentrale ist für April 2007 geplant.

5.2.3.2 Kleinf Feuerungsanlagen

In den Allendorfer Werken werden Kleinf Feuerungsanlagen zu Heizzwecken bzw. zur Erzeugung von Prozesswärme betrieben. Die Anlagen, die überwiegend den Vorschriften der 1. Bundes-Immissionsschutzverordnung (1. BImSchV) unterliegen, werden entsprechend dem Stand der Technik betrieben.

Zusätzlich zu den jährlich erforderlichen Messungen durch den Schornsteinfeger werden monatlich freiwillige Kontrollmessungen an allen Kleinf Feuerungsanlagen durchgeführt, die die Einhaltung der Grenzwerte bestätigen.

5.2.3.3 Prüfeinrichtungen

Zur Gewährleistung einer optimalen Betriebssicherheit und Brennstoffausnutzung werden alle Neuentwicklungen bis hin zur Serienreife in entsprechenden Prüfeinrichtungen des Bereichs Forschung und Entwicklung geprüft und getestet. Zusätzlich werden alle heiztechnischen Produkte in den Endmontage-linien probenhalber in Betrieb genommen und die Komponenten optimal aufeinander eingestellt.

5.2.3.4 Schweißstraßen

Die Schweißstraßen im Werk 05 sind mit fest installierten Absauganlagen zur Abscheidung von Schweißstaub ausgerüstet. Die Anlagen werden regelmäßig gewartet und entsprechen dem Stand der Technik.

5.2.3.5 Lötanlagen

In der Elektronikfertigung des Werkes 09 Allendorf werden Lötanlagen zur Herstellung der Leiterplatten für die Regelungen betrieben. Die Anlagen werden kontinuierlich an den Stand der Technik angepasst. So werden beispielsweise die Anlagen, die prozessbedingt höhere Schadstoffbelastungen in der Abluft haben, mit Kondensatfalle zur Abluftreinigung betrieben. Die Lötprozesse der Neuanlagen erfolgen unter Inertgasatmosphäre, woraus neben einer Verbesserung der Lötqualität auch eine Verringerung der Lötabfälle („Lötkrätze“) resultiert.

5.2.3.6 Pulveranlage/Handspritzstand

Bereits seit 1974/1975 werden die Verkleidungsbleche für Heizkessel und Warmwasserspeicher pulverbeschichtet, seit 1992 auch die Heizkesselkörper. Damit wird bei der Oberflächenbeschichtung der Wärmeerzeuger in den Allendorfer Werken vollständig auf lösemittelhaltige Lacke verzichtet.

Zum Lackieren von Sondergeräten (z. B. Wärmeverteiler) wird im Werk 05 ein Handspritzstand betrieben, wobei ein wasserbasierender Lack eingesetzt wird. Die Lösemittlemissionen der Anlage sind so gering, dass der Schwellenwert von 5 Tonnen pro Jahr gemäß 31. BImSchV (Bundes-Immissionsschutzverordnung) weit unterschritten werden (vgl. Kapitel 6 Umweltkennzahlen).

5.2.4 Lärmemissionen

Lärmemissionen sind fertigungsbedingt vornehmlich an den Standorten Werk 05 Allendorf und Werk 07 Battenberg relevant, da hier metallbearbeitende Fertigungsprozesse stattfinden. Am Standort Werk 09 Allendorf finden vornehmlich lärmarme Montagetätigkeiten statt.

Der Produktionsbereich des Standortes Werk 05 Allendorf befindet sich im ausgewiesenen Industriegebiet der Gemeinde Allendorf (Eder). Im Rahmen der Planung der derzeit laufenden Umbaumaßnahmen wurde im April 2005 eine Prognose zu den Geräuschimmissionen an der lärmsensibelsten Stelle des Werkes – der südlichen Werksgrünze – durch Sachverständige des TÜV Rheinland erstellt.

Bei der Beurteilung wurden sowohl Lärmemissionen durch Fertigungsprozesse als auch verkehrsbedingte Lärmemissionen berücksichtigt. In ihrer Beurteilung kommen die Sachverständigen zu dem Ergebnis, dass die maßgeblichen Immissionsrichtwerte eingehalten werden.

Zusätzlich wurde im gleichen Zeitraum wegen der geplanten Verlegung der Pressenstraße in den südöstlichen Fertigungsbereich ein Gutachten zu Erschütterungen in Auftrag gegeben. Auch das Erschütterungsgutachten des TÜV Rheinland bestätigt, dass unter den geplanten Bedingungen die Anforderungen an den Erschütterungsschutz erfüllt werden.

Der Standort Werk 07 Battenberg befindet sich im Gewerbegebiet der Stadt Battenberg, es befindet sich keine Wohnbebauung in unmittelbarer Nachbarschaft. Wie bereits in Kapitel 2.4 beschrieben werden die Fertigungseinrichtungen des Produktionsstandortes Werk Battenberg voraussichtlich bis Ende 2006 nach Werk 05 Allendorf verlagert, so dass zukünftig keine Lärmemissionen auftreten.

Weitere Lärmemissionen gehen vom LKW-Verkehr zur Anlieferung bzw. Abholung von Gütern aus. Während das Verkehrsaufkommen durch Zulieferer durch gestiegene Fertigungsauslastung zugenommen hat, konnten der Werksverkehr zwischen den Allendorfer Fertigungsstandorten bereits deutlich reduziert werden. Nach Abschluss der Integration der Standorte Werk 07 Battenberg und Werk 09 Allendorf werden diese Lärmemissionen komplett entfallen.

5.2.5 Einleitung von Abwasser

Waschwässer aus der Teilereinigung und Kühlschmierstoffe aus den Metallbehandlungsprozessen werden in den Werken 05 Allendorf und 07 Battenberg nach Gebrauch in den betriebseigenen Abwasserbehandlungsanlagen (Ultrafiltrationsanlagen) gereinigt. Das Abwasser, dessen Sauberkeit der regelmäßigen Kontrolle durch ein unabhängiges Institut unterliegt, wird erst nach Überprüfung der Trübung und Einstellung der pH-Wertes in die Kanalisation eingeleitet.

Die Einhaltung der Abwassergrenzwerte im Ablauf der Abwasserbehandlungsanlagen wird gemäß Eigenkontrollverordnung zweimal jährlich durch ein Sachverständigen überprüft. Die Messergebnisse bestätigen die Einhaltung der Grenzwerte der Erlaubnisbescheide entsprechend Anhang 40 Abwasserverordnung. In der folgenden Darstellung sind die Messergebnisse der letzten Überprüfungen der Abwasseranlagen durch den Sachverständigen und die entsprechenden Grenzwerte dargestellt:

| Parameter | Grenzwert (mg/l) | Messergebnisse Februar 2006 | |
|--------------------|------------------|-----------------------------|-------------------|
| | | UF-Anlage Werk 05 | UF-Anlage Werk 07 |
| Kohlenwasserstoffe | 20 | < 1 | - ¹ |
| Zink | 2 | 1,9 | 0,05 |
| Nickel | 0,5 | < 0,1 | < 0,1 |
| Chrom | 0,5 | < 0,05 | < 0,05 |
| AOX ² | 1 | 0,01 | 0,01 |

Abbildung 5-5:
Messergebnisse Abwasser UF-Anlagen

Zusätzlich zu den behördlichen Kontrollen erfolgen monatlich Überprüfungen der Abwasserinhaltsstoffe durch das werkseigene Labor. Die Messberichte bestätigen die Einhaltung der Grenzwerte.

Die Abwasserbehandlungsanlage Werk 07 Battenberg wird im Zuge der Umbaumaßnahmen nach Werk 05 Allendorf verlagert. Die erforderliche wasserrechtliche Erlaubnis zur Einleitung von Abwasser nach Anhang 40 zur Abwasserverordnung liegt bereits vor, der Umzug findet voraussichtlich im Oktober 2006 statt.

¹ kein Grenzwert im Erlaubnisbescheid festgelegt

² Summenparameter für absorbierbare organische Halogenverbindungen

5.2.6 Abfälle

Die eingesetzten Rohstoffe fließen – schon aus Gründen der Wirtschaftlichkeit – möglichst vollständig in die Produkte ein. Wo immer möglich und wirtschaftlich vertretbar, wird das Grundprinzip „vermeiden vor vermindern, vermindern vor verwerten, verwerten vor entsorgen“ angewandt.

Maßnahmen wie die Vermeidung bzw. Substitution abfallintensiver Fertigungsverfahren, die konsequente Sammlung sortenreiner Fraktionen zur Abfallverwertung oder der Einsatz von Mehrweg- und Nachfüllsystemen gehören mittlerweile zur Selbstverständlichkeit im Tagesgeschäft der Mitarbeiter.

Aufgrund der Produktzusammensetzung fallen in der Fertigung überwiegend metallische Abfälle an. In der folgenden Darstellung ist die prozentuale Mengenverteilung der relevanten Abfallfraktionen dargestellt.

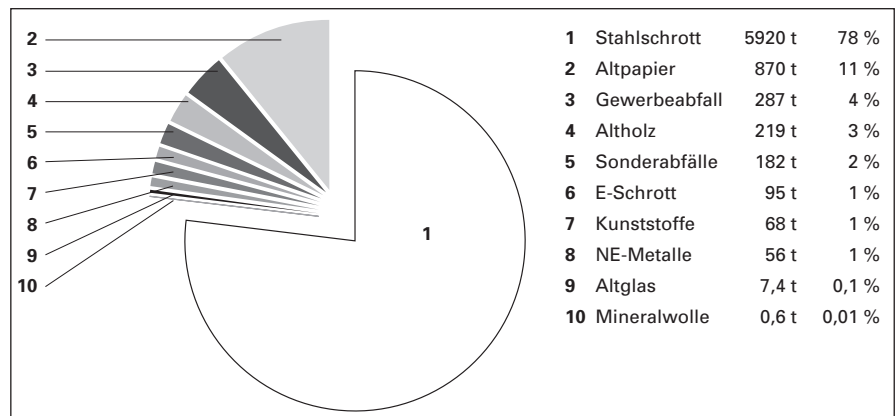


Abbildung 5-6:
Mengenverteilung Abfälle Allendorfer Werke in Prozent

Die verschiedenen Metall-Fractionen werden getrennt gesammelt und ausschließlich in den Sekundärrohstoffkreislauf zurückgeführt. Darüber hinaus werden folgende nicht überwachungsbedürftigen Abfallfraktionen getrennt gesammelt und der Verwertung zugeführt:

- Papier/Pappe
- Altholz
- Kunststoffe (PE-Folien, Umreifungsbänder, Polystyrol, ABS)
- Elektronikschrott (ohne gefährliche Bestandteile)
- Altglas
- Mineralwolle
- Bioabfälle.

Überwachungsbedürftige und besonders überwachungsbedürftige Abfälle (im folgenden als „Sonderabfälle“ bezeichnet) werden getrennt gesammelt und über zugelassene Entsorgungsfachbetriebe mit genehmigtem Entsorgungs- bzw. Sammelentsorgungsnachweis der Verwertung zugeführt oder beseitigt.

Im Zusammenhang mit dem Projekt „Fabrikplanung Allendorf“ wird seit Anfang 2005 ein Teilprojekt zur Optimierung der Abfallentsorgung durchgeführt. Hierbei werden die Entsorgungslogistik und die Entsorgungswege an die geänderten Vorgaben durch das Projekt „Fabrikplanung Allendorf“ angepasst und optimiert. Das Projekt ist entsprechend dem Fortschritt der Umsetzung „Fabrikplanung Allendorf“ noch in Bearbeitung.

5.2.6.1 Gewerbeabfälle

In der folgenden Abbildung ist die absolute und spezifische Menge an Gewerbeabfällen in den Allendorfer Werken der Jahre 1997 bis 2005 dargestellt:

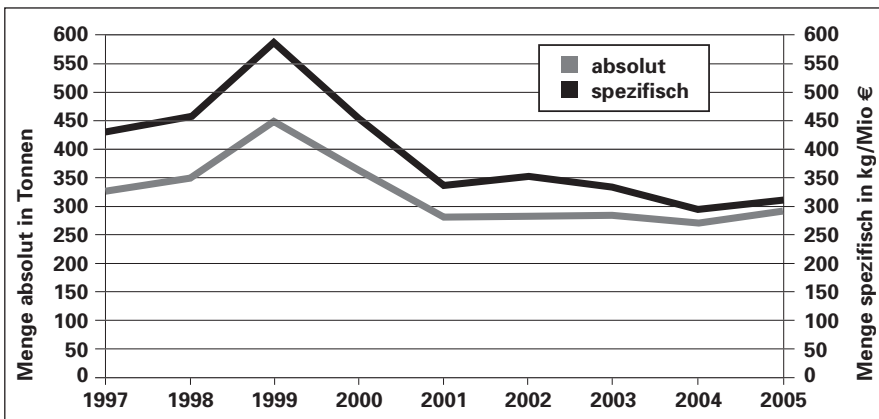


Abbildung 5-7: Gewerbeabfall Allendorfer Werke

Die Abbildung verdeutlicht den deutlichen Rückgang sowohl der spezifischen als auch der absoluten Gewerbeabfallmengen ab 1999 durch die schon beschriebenen Maßnahmen zur Abfallvermeidung bzw. Getrenntsammlung. Der leichte Anstieg von 2004 auf 2005 ist auf die Umbaumaßnahmen im Rahmen „Fabrikplanung Allendorf“ zurückzuführen.

Kritisch ist dagegen die Entwicklung der Entsorgungskosten für Gewerbeabfälle zu bewerten. Seit Inkrafttreten der TA Siedlungsabfall im Juni 2005 ist die Deponierung unbehandelter Abfälle verboten. Infolgedessen fehlten Verwertungskapazitäten, was zu erheblichen Preissteigerungen bei der Behandlungsanlagen (Müllheizkraftwerke, Gewerbeabfall-Sortieranlagen) und zum Teil auch zu „Entsorgungsempässen“ führte. Mittlerweile ist durch Aufbau weiterer Verwertungskapazitäten eine leichte Entspannung bei den Entsorgungskosten zu verzeichnen.

5.2.6.2 Sonderabfälle

In der folgenden Abbildung ist die absolute und spezifische Menge an Sonderabfällen in den Allendorfer Werken der Jahre 1997 bis 2005 dargestellt:

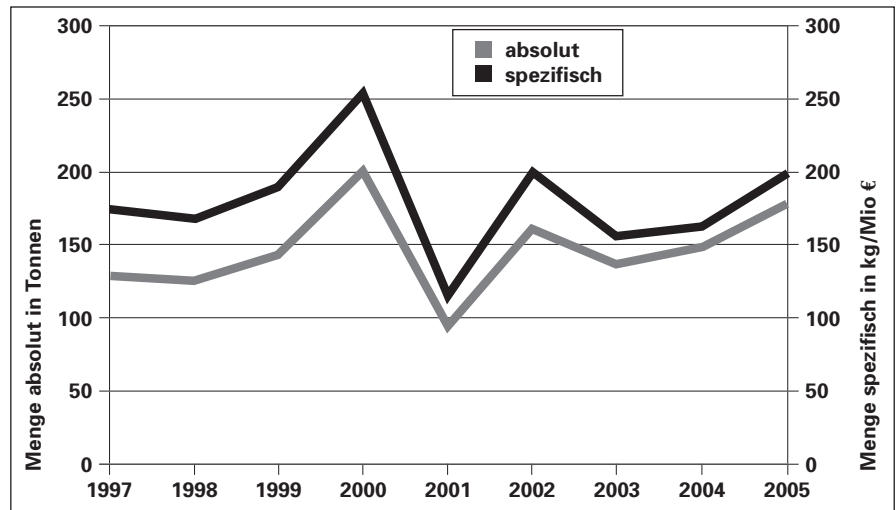


Abbildung 5-8: Sonderabfälle Allendorfer Werke

Die folgende Abbildung enthält eine Aufstellung der einzelnen Sonderabfall-Fractionen der Jahre 2004 und 2005. Kleinmengen < 0,3 Tonnen sind als Fraktion „Sonstiges“ zusammengefasst.

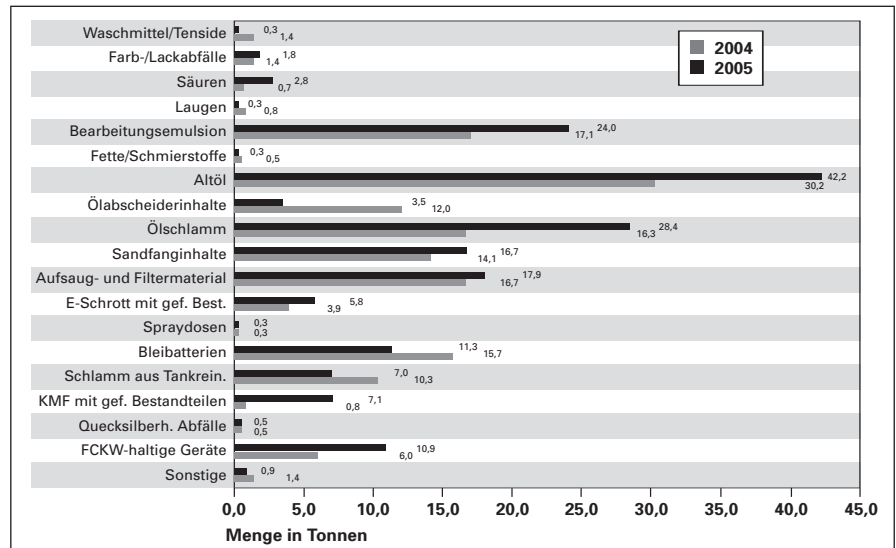


Abbildung 5-9: Vergleich Sonderabfall-Fractionen 2004 - 2005

Nach Erfolgen hinsichtlich Reduzierung der Sonderabfallmengen bis etwa Mitte der 90er Jahre – zum Beispiel durch die Umstellung von lösemittelhaltigen Lacken auf Pulverbeschichtung bei der Oberflächenveredelung der Produkte – hat sich mittlerweile ein weitgehend stabiler Abfallanfall zwischen 100 und 200 Tonnen pro Jahr eingestellt.

Die in der Statistik auffallenden Schwankungen resultieren insbesondere aus „Sondereffekten“, die nachstehend kurz erläutert werden:

- Am 01.01.2002 ist die neue Abfallverzeichnisverordnung in Kraft getreten. Hierdurch wurden neue Abfallfraktionen als „besonders überwachungsbedürftig“ eingestuft.
- Seit 2002 werden Bleibatterien, für die eine Ausnahmeregelung von der Abfallnachweisverordnung existiert, als Sonderabfallfraktion statistisch erfasst. Allein die Fraktion Bleibatterien, die zur Aufarbeitung an den Hersteller zurückgegeben wird, erhöht die Sonderabfallmenge um über 30 Tonnen pro Jahr.
- Seit 2005 laufen die Umbaumaßnahmen im Rahmen „Fabrikplanung Allendorf“. Wie aus Abbildung 5-9 ersichtlich haben hierdurch allein die Mengen an Altöl und an Ölschlamm (Generalüberholung Ölabscheider) jeweils um 12 Tonnen zugenommen.

Die Entsorgung der besonders überwachungsbedürftigen Abfälle erfolgt grundsätzlich über zugelassene Entsorgungsfachbetriebe. Die Entsorgungsnachweise sind Bestandteil des Umwelthandbuches.

Der Verbleib der überwachungsbedürftigen Abfälle, von der Entstehung und Sammlung über den Transport bis zur Entsorgung, kann anhand der Dokumentation (Abfallnachweisbuch) jederzeit lückenlos nachgewiesen werden.

5.2.7 Transport, Verkehr

Produktionslogistik

Im Rahmen des Effizienzprojektes „Vitotop“ wurde die Produktionslogistik wesentlich optimiert. So werden überflüssige Materialbestände, unnötige Transporte, Überproduktion und zu hohe Lagerbestände vermieden bzw. konsequent abgebaut. Folge hieraus ist, dass die Anlieferung von Produktionsmaterial terminlich in immer engeren Zeitfenstern stattfinden muss. Dies ist in der Infrastruktur-schwachen Region Nordhessen ausschließlich durch LKW-Anlieferung realisierbar.

Distributionslogistik

Die durch Markterfordernisse notwendige kurze Belieferungsfrequenz zur Versorgung der „regionalen Distributions Centren“ (Auslieferung an den Kunden in 24 Stunden-Frequenz) wird durch LKW realisiert, da die Deutsche Bahn AG die Anforderungen nicht erfüllen kann. Durch Änderung der Bevorratungsstrategie und des Netzwerkes konnte die Auslastung des LKW-Volumens um 28% gesteigert werden, so dass sich die Gesamtanzahl der Auslieferungskilometer entsprechend reduziert. Die Sendungen werden erst kurz vor dem Empfangsort auf kleine „Stadt-/Baustellen-LKW“ umgeladen.

Innerbetrieblicher Transport

Der Transport von Gütern innerhalb der einzelnen Fertigungsbereiche / Cost Center erfolgt ausschließlich mit Elektrostaplern. Die Dieselstapler, die im Werksverkehr (Abteilung Innerbetrieblicher Transport) aufgrund der Leistungsanforderung – schwere Lasten über weite Strecken z. T. mit Steigung bzw. Gefälle – regelmäßig eingesetzt werden müssen, sind zur Luftreinhaltung und zum Schutz der Mitarbeiter mit Rußfilter ausgerüstet.

Mitarbeiter

Aufgrund des mangelhaften Angebotes an öffentlichem Personennahverkehr sind die meisten Mitarbeiter von außerhalb der Gemeinde Allendorf auf den PKW als Verkehrsmittel zum Erreichen des Arbeitsplatzes angewiesen. Das Unternehmen unterstützt die Bildung von Fahrgemeinschaften durch feste Schichtmodelle und entsprechenden Regelungen im Einzelfall.

5.2.8 Betriebsstörungen

Die Vermeidung bzw. Minimierung der Auswirkung von Betriebsstörungen ist Bestandteil der Viessmann Umweltpolitik (Kapitel 3). Zahlreiche Maßnahmen zur Vorsorge wurden aufgrund gesetzlicher Bestimmungen oder als Ergebnis interner Risikobetrachtungen umgesetzt, z. B.:

- Aufschaltung von automatischen Störungsmeldungen auf die ständig besetzte Hauptpforte
- Innerbetrieblicher Transport von wassergefährdenden Stoffen in Fasspaletten mit integrierter Auffangwanne
- Aufstellung von „Notfalldepots“ im Bereich von Lageranlagen
- Zusätzliche Sicherung der Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen gegen Leckage
- Lagerung wassergefährdender Stoffe gemäß Anlagenverordnung (VAwS).

Für den Fall umweltrelevanter Störungen steht eine ausgebildete Betriebsfeuerwehr mit entsprechender Ausrüstung, sowie Hilfsmittel wie Sicherheitshandbuch, Gewässerschutz-/Brandschutzpläne, Notdienstpläne, etc. zur Verfügung, welche regelmäßig mit den betroffenen Einsatzkräften abgestimmt werden.

5.3 Indirekte Umweltaspekte

Nachstehend sind die indirekten Umweltaspekte aufgeführt, die in ihrer Umweltauswirkung als bedeutsam bewertet wurden:

- Produktbezogene Auswirkungen
- Produktangebot
- Umweltleistung von Lieferanten
- Entsorgung Altgeräte.

5.3.1 Produktbezogene Auswirkungen

Die Wärmeerzeugung in Gebäuden hat mit fast 40 Prozent den größten Anteil am Energieverbrauch in Deutschland. Im Vergleich dazu verbrauchen Transport und Verkehr etwa 30 Prozent. Aufgrund der drastisch gestiegenen Energiepreise und der widersprüchlichen Meldungen hinsichtlich der Versorgungssicherheit sind aber viele Anlagenbetreiber irritiert und warten zunächst einmal ab.

In den letzten Jahren ist deshalb der Modernisierungsanteil am Heizungsanlagenabsatz weit unter den technischen Modernisierungsbedarf gesunken. Nur 60 Prozent der jährlich notwendigen Modernisierungen werden durchgeführt. Anstatt 830 000 gehen nur 500 000 Anlagen in die Bestandsmodernisierung. Das heißt, 40 Prozent der Energie verschwendenden Anlagen bleiben unverändert in Betrieb.

Neben den starken Preissteigerungen ist die globale Energiesituation gekennzeichnet durch die begrenzten Reichweiten von Öl und Gas, durch die stark wachsende Nachfrage aus Ländern wie China und Indien sowie die Abhängigkeit von Importen aus wenigen und zum Teil politisch und ökonomisch instabilen Förderregionen. Hieraus ergeben sich Handlungsnotwendigkeiten für die Politik.

Mit dem Energiegipfel vom 3.4.2006 hat die Bundesregierung den Auftakt für die Erarbeitung eines „Nationalen Energiekonzeptes“ gemacht. Die Ziele sind Versorgungssicherheit, Klimaschutz sowie Effizienz und Kostenstabilität. Darüber hinaus wird ein ausgewogener Energiemix angestrebt.

Um diese Ziele möglichst schnell zu erreichen, sollte die Politik den gemäß Energie-Einsparverordnung (EnEV) maximal zulässigen Gebäude-Energiebedarf schrittweise absenken und den gemäß EnEV für Neubauten vorgeschriebenen Energiebedarfsausweis mit energetischer Analyse und Sanierungsempfehlungen auf den Bestand ausweiten.

Durch den Einsatz effizienter Anlagentechnik, möglichst unter Einkopplung von Solarthermie, kann der Verbrauch von Öl und Gas deutlich gesenkt werden. Mittel- bis langfristig müssen durch Nutzung erneuerbarer Energie Öl und Gas zunehmend substituiert werden.

Wenn alle zwei Millionen Heizungsanlagen in Deutschland, die älter als 25 Jahre sind, zeitnah modernisiert würden, könnte der Energiebedarf im gesamten Gebäudebereich kurzfristig um ein Viertel gesenkt werden. Das sind 10 Prozent der gesamten in Deutschland verbrauchten Energie. Deshalb sind Anlagenbetreiber mit veralteten Wärmeerzeugern gut beraten, diese schnellstens gegen moderne, energieeffiziente Technik auszutauschen.

5.3.2 Produktangebot

Viessmann bietet seinen Kunden ein mehrstufiges Komplettprogramm heiztechnischer Systeme mit perfekt aufeinander abgestimmten Komponenten aus einer Hand. Das Programm umfasst Wärmeerzeuger mit einer Leistung von 1,5 bis 20 000 kW: bodenstehende und wandhängende Heizkessel für Öl und Gas in Heizwert- und Brennwerttechnik sowie regenerative Energiesysteme wie Wärmepumpen, Solarsysteme und Heizkessel für nachwachsende Rohstoffe.

Komponenten der Regelungstechnik und Datenkommunikation sind ebenso im Programm wie die gesamte Systemperipherie bis hin zu Heizkörpern und Fußbodenheizungen.

Das Unternehmen verfügt über jahrzehntelange Erfahrung mit regenerativen Energien. Bereits in den 70er Jahren des vorigen Jahrhunderts beschäftigte sich Viessmann mit der energetischen Nutzung von Biomasse, Umweltwärme und Solarthermie. Schon damals gehörten Festbrennstoffkessel, Wärmepumpen und Sonnenkollektoren zum Lieferprogramm

Ob Öl-/Gas-Brennwerttechnik, ob Solarsystem, ob Pelletskessel oder Wärmepumpe, das Viessmann Komplettprogramm deckt alle Anwendungsfälle mit innovativen Spitzenprodukten und der jeweils kompletten Systemperipherie mit perfekt aufeinander abgestimmten Komponenten ab.

5.3.3 Umweltleistung von Lieferanten

Die Umweltleistung der Lieferanten wird im Rahmen von Lieferantenbeurteilungen durch Mitarbeiter des Qualitätsmanagements und des Einkaufs beurteilt. Neben der Prüfung des Vorhandenseins von Umweltmanagementsystemen wird durch „Inaugenscheinnahme“ vor Ort geprüft, ob offensichtliche Umweltmängel bei den Zulieferern erkennbar sind. Die Umweltleistung fließt in die Gesamtbewertung des Lieferanten mit ein.

5.3.4 Entsorgung Altgeräte

Jährlich fallen in Deutschland etwa eine halbe Millionen Wärmegeräte als Altgeräte zur Entsorgung an. Unter der Annahme eines durchschnittlichen Gewichtes von ca. 300 kg je Altanlage bedeutet dies eine jährliche Abfallmenge von etwa 150 000 Tonnen.

Viessmann kommt seiner Verantwortung als Hersteller bereits seit geraumer Zeit nach und bietet in Kooperation mit der Elektro-Geräte Recycling GmbH (EGR) seit 1995 ein Rücknahmesystem für Altgeräte an. Nach Beauftragung werden die Altgeräte durch einen beauftragten Logistikbetrieb an der Anfallstelle oder beim Fachhandwerker abgeholt. Die anschließende Zerlegung und Aufbereitung durch zertifizierte Entsorgungsfachbetriebe garantiert die Rückführung der Rohstoffe in den Wertstoffkreislauf bzw. die ordnungsgemäße Beseitigung nicht verwertbarer Abfälle.

Seit 13.08.2005 ist das Elektro- und Elektronikgerätegesetz (ElektroG) in Kraft, welches die Hersteller von Elektrogeräten unter anderem zur Rücknahme von Altgeräten verpflichtet. Gemäß Regelsetzung der zuständigen Stelle (Elektro-Altgeräte Register EAR) fallen Viessmann Produkte nicht in den Anwendungsbereich des ElektroG.

In der nachstehenden Input-Output-Gegenüberstellung sind die Umweltkennzahlen der Allendorfer Werke der Jahre 2002 (Bezugsjahr der Umwelterklärung 2003) und 2005 gegenübergestellt:

Input

| Kennzahl | Fraktion | Einheit | 2002 | 2005 |
|---------------------|-----------------------|----------------|--------|--------|
| Produktionsmaterial | Stahl (Bleche, Rohre) | Tonnen | 22 089 | 21 677 |
| Ressourcenverbrauch | Erdgas | MWh | 56 083 | 61 866 |
| | Heizöl | MWh | 7 840 | 4 531 |
| | Elektrischer Strom | MWh | 25 388 | 27 802 |
| | Wasser | m ³ | 84 983 | 84 756 |

Output

| Kennzahl | Fraktion | Einheit | 2002 | 2005 |
|-------------------------|-----------------------------------|----------------|--------|--------|
| Betriebsleistung | – | Mio € | 800 | 914 |
| Emissionen ³ | Kohlendioxid (CO ₂) | Tonnen | 13 368 | 13 630 |
| | Kohlenmonoxid (CO) | kg | 6 244 | 6 540 |
| | Stickoxide (NO _x) | kg | 5 453 | 5 501 |
| | Schwefeloxide (SO _x) | kg | 1 945 | 1 173 |
| | Lösemittel (VOC) ⁴ | kg | 205 | 117 |
| Abwasser | Gereinigtes Abwasser ⁵ | m ³ | 1 382 | 1 827 |
| Abfall | Nicht überwachungsbed. Abfall | Tonnen | 6 528 | 7 236 |
| | Gewerbeabfall | Tonnen | 281 | 287 |
| | Sonderabfall ⁶ | Tonnen | 163 | 182 |

Abbildung 6-1: Umweltkennzahlen Allendorfer Werke

³ aus Verbrennung Erdgas und Heizöl zu Heiz-/Prüfzwecken

⁴ Flüchtige organische Verbindungen (Lösemittel) aus Handspritzstand Werk 05 Allendorf

⁵ Aus den Abwasserreinigungsanlagen Werk 05 Allendorf und Werk 07 Battenberg

⁶ Besonders überwachungsbedürftiger Abfall

7. Umweltbetriebsprüfung

Umweltbetriebs- und Umweltmanagementprüfungen dienen der Aufrechterhaltung des Umweltmanagementsystems. Durch Bewertung der Umweltleistung der Organisation werden Stärken und Schwächen ermittelt, Optimierungspotenziale aufgezeigt und Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung des Umweltmanagementsystems festgelegt. Insbesondere wird geprüft, ob

- das Umweltmanagementsystem in der Lage ist, die Umweltpolitik und das Umweltprogramm umzusetzen
- die Umweltpolitik tatsächlich umgesetzt wird
- das Umweltprogramm umgesetzt und die Umweltziele erreicht werden
- die Kriterien zur Bewertung der Umweltaspekte aktuell und vollständig sind
- die einschlägigen Umweltvorschriften eingehalten werden.

Seit Durchführung der ersten Umweltbetriebs- und Umweltmanagementprüfung in 1995 an den Standorten Werk 05 und Werk 09 Allendorf bzw. seit 1998 am Standort Werk 07 Battenberg werden nach einem festgelegten Auditplan regelmäßig Reviews durch interne Umweltauditoren durchgeführt.

Einhaltung der Rechtsvorschriften

Wesentlicher Bestandteil der Umweltbetriebs- und Umweltmanagementprüfung ist ein Abgleich mit der einschlägigen Umweltgesetzgebung anhand von Checklisten. Die Checklisten werden kontinuierlich an den aktuellen Stand der Umweltgesetzgebung angepasst, so dass zum jeweiligen Review stets die Einhaltung der aktuell geltenden Vorschriftenlage geprüft wird.

Standorteinteilung in Auditbereiche

Um die Erfassung aller umweltrelevanten Detail zu gewährleisten und die Transparenz der Dokumentation zu erhöhen, sind die Werke in Auditbereiche eingeteilt. Die Einteilung erfolgt nach Funktionsbereichen und der vorhandenen Organisationsstruktur. Eine aktuelle Übersicht über die Auditbereiche sowie ein entsprechender Audit- und Reviewplan sind Bestandteil der Öko-Audit-Dokumentation.

Auditdurchführung

Bei jedem Audit bzw. Review werden folgende Maßnahmen durchgeführt:

- Auditgespräch mit dem verantwortlichen Vorgesetzten sowie Mitarbeitern des jeweiligen Auditbereichs
- Durchführung eines Soll-Ist-Vergleichs anhand der Checklisten
- Prüfung der Dokumente zum Nachweis der Einhaltung der Vorschriften/Regelungen
- Prüfung der Betriebsbedingungen und des Vorhandenseins der erforderlichen Ausrüstung durch Begehungen
- Bewertung der Umweltleistung und ggfls. Erreichen der Umweltziele
- Auf Prüfung der Wirksamkeit des Umweltmanagementsystems.

Erfassung/Beseitigung von Mängeln/Abweichungen

Alle festgestellten Mängel werden dokumentiert und bewertet. Unverzüglich im Anschluss an das Audit/Review werden Vorschläge zur Behebung des Mangels erarbeitet, ggfls. mit dem obersten Führungsgremium abgestimmt und mit Termin zur Erledigung an den verantwortlichen Vorgesetzten des jeweiligen Auditbereichs weitergeleitet.

Überprüfung, Nachaudit

Nach der Beseitigung von Mängeln wird – im Ermessen des Auditleiters – ein Nachaudit durchgeführt. Falls kein Nachaudit durchgeführt wird, erfolgt die Überprüfung der Mängelbeseitigung beim nächsten Review.

Dokumentation

Jedes Audit bzw. Review wird dokumentiert anhand folgender Aufzeichnungen:

- Ausgefüllte Checklisten
- Dokumentation zum Nachweis bezüglich Einhaltung aller umweltrelevanten Vorschriften.

Rechnergestütztes Öko-Audit

Zur weitergehenden Optimierung wird die Öko-Audit-Dokumentation mit Hilfe einer Auditierungs- und Dokumentations-Software rechnergestützt gepflegt. Hierbei werden alle auditrelevanten Daten, die im Hause per EDV verwaltet und gepflegt sind, regelmäßig in die Öko-Audit-Software importiert. Beim Review eines Auditbereichs werden die Checklisten zum aktuellen Gesetzesstand automatisch generiert und die importierten Daten eingefügt. Die bewährte Form der Öko-Audit-Checklisten wurde soweit wie möglich beibehalten. So sind – nach wie vor – die umweltrelevanten Dokumente zum Nachweis der Einhaltung gesetzlicher Vorschriften/Regelungen den entsprechenden Auditbereichen in gescannter Form zugeordnet.

Die gesamte rechnergestützte Öko-Audit-Dokumentation wird jährlich auf CD-ROM archiviert, so dass eine lückenlose Dokumentation der umweltrelevanten Daten und Dokumente per EDV verfügbar ist.

8. Umweltziele

8.1 Umweltziele 2003

Ziel 1: Reduzierung des Flächenbedarfs und des Energieverbrauchs zu Heizzwecken am Produktionsstandort Allendorfer Werke.

Das Ziel, den Flächenbedarf und damit die zu beheizende Fläche am Produktionsstandort Allendorfer Werke zu reduzieren, wird zur Zeit realisiert. Mit Integration des Werkes 07 Battenberg im Werk 05 Allendorf bis Ende 2006 werden über 17 000 m² zu beheizende Produktionsfläche eingespart. Zusätzliche Flächeneffizienzen werden durch Verlagerung der Brennerfertigung und der Wärmepumpenfertigung vom Werk 09 Allendorf in das Werk 05 Allendorf bis Ende des Jahres 2006 erreicht. Die Entscheidung über die Verlagerung der Regelungsfertigung vom Werk 09 Allendorf in das Werk 05 Allendorf ist zur Zeit noch offen.

Ziel 2: Reduzierung der Schadstoff-Emissionen der Heizzentrale Werk 05 durch Anpassung der Anlagen an die Vorgaben der TA Luft 2002.

Das Ziel, die Schadstoff-Emissionen der Heizzentrale Werk 05 Allendorf durch vorzeitige Anpassung der Wärmeerzeuger an die Vorgaben der TA Luft 2002 zu reduzieren, wurde dagegen verworfen, da die Heizzentrale seit Sept. 2004 durch Reduzierung der Gesamtleistung unter 20 MW nicht mehr unter den Geltungsbereich der 4. BImSchV fällt, und die Kessel der Heizzentrale seitdem lediglich den Vorgaben der 1. BImSchV unterliegen. Da aber im Rahmen der Realisierung des Gesamtenergiekonzeptes eine komplett neue Heizzentrale gebaut wird (siehe Kapitel 5.2.3.1), deren Wärmeerzeuger auf dem neuesten technischen Stand sind, wird die angestrebte Verbesserung der Umweltleistung erreicht werden.

Ziel 3: Reduzierung der spezifischen Abfallmengen und Entsorgungskosten der Allendorfer Werke um 5% bezogen auf das Referenzjahr 2002.

Die Maßnahme zur Erreichung des Umweltziels, die Durchführung eines Projektes zur Abfallvermeidung und zur Optimierung der Entsorgungswege, wurde in das Projekt „Fabrikplanung Allendorf“ integriert. Seit Anfang 2005 wird ein Teilprojekt zur Optimierung der Abfallentsorgung durchgeführt. Hierbei werden die Entsorgungslogistik und die Entsorgungswege an die geänderten Vorgaben angepasst und optimiert.

Das Projekt ist entsprechend dem Fortschritt der Umsetzung „Fabrikplanung Allendorf“ noch in Bearbeitung.

Mengenentwicklung von 2002 bis 2005:

Die spezifische Menge an Gewerbeabfällen ist um 11% zurückgegangen, die spezifische Menge an Sonderabfällen um 2%. Das Umweltziel wurde zum Teil erreicht.

Kostenentwicklung von 2002 bis 2005:

Die spezifischen Entsorgungskosten für Gewerbeabfälle ist um 44% angestiegen, die spezifischen Entsorgungskosten für Sonderabfälle um 11%. Das Umweltziel wurde verfehlt. Ursache ist hier insbesondere das Inkrafttreten der TA Siedlungsabfall im Juni 2005 und das hiermit verbundene Deponierungsverbot für unbehandelte Abfälle. Der hierdurch entstandene Engpass bei den Verwertungskapazitäten hat die Entsorgungspreise für viele Abfallarten zum Teil erheblich steigen lassen.

8.2 Umweltziele 2006

Auf Grundlage der Bewertung der Wesentlichkeit der Umweltaspekte und vor dem Hintergrund der bevorstehenden Optimierungsmaßnahmen am Fertigungsstandort Allendorfer Werke wurden für den nächsten Auditzyklus bis September 2009 die folgenden Umweltziele festgelegt:

Bereich Emissionen

| | |
|-----------------------|--|
| Ziel | Reduzierung der CO ₂ -Emissionen bei der Wärmeerzeugung im Werk 05 Allendorf |
| Maßnahme | Umsetzung des neuen Energiekonzeptes mit Kraft-Wärme-Kopplung und Einsatz erneuerbarer Energien im Neubau Heizzentrale |
| Verantwortlich | Energiebeauftragter |
| Mittel | gemäß Investitionsplan |
| Zeitraum | 30.04.2007 |

Bereich Energie

| | |
|-----------------------|--|
| Ziel | Reduzierung des absoluten Energieverbrauchs zur Wärmeversorgung der Produktionshallen Werk 05 Allendorf um 5% bezogen auf 2005 |
| Maßnahme | Umsetzung der in der Energiestudie 2005 vorgeschlagenen Maßnahmen zur Sanierung der Wärmeversorgungssysteme im Werk 05 Allendorf |
| Verantwortlich | Energiebeauftragter |
| Mittel | gemäß Investitionsplan |
| Zeitraum | 21.12.2007 |

Bereich Abfallwirtschaft

| | |
|-----------------------|--|
| Ziel | Reduzierung der spezifischen Abfallmengen und Entsorgungskosten der Allendorfer Werke um 5% bezogen auf das Referenzjahr 2005 |
| Maßnahmen | Umsetzung der noch offenen Maßnahmen aus dem Teilprojekt Abfallentsorgung im Rahmen Fabrikplanung Erstellung eines Entsorgungsleitfadens zur weitergehenden Information der Mitarbeiter |
| Verantwortlich | Beauftragter des Managements |
| Mittel | keine |
| Zeitraum | September 2009 (Vorlage der nächsten Umwelterklärung) |

Bereich Gefahrstoffe

| | |
|-----------------------|--|
| Ziel | Freiwillige Substitution von Blei in den Regelungen der Produkte (langfristig) |
| Maßnahme | Durchführung eines Pilotprojektes in der Elektronikfertigung zur Umstellung auf bleifreies Löten |
| Verantwortlich | Projektleiter |
| Mittel | gemäß Projektplanung |
| Zeitraum | 31.03.2007 |

9. Termin der nächsten Umwelterklärung

Die nächste Umwelterklärung in konsolidierter Fassung wird im September 2009 vorgelegt. In den Zwischenjahren wird eine vereinfachte Umwelterklärung erstellt und jährlich zur Validierung vorgelegt.

10. Gutachter

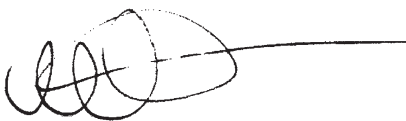
Als unabhängige Gutachter wurden

Dr. jur. Fritz H. Meckel
Umweltgutachter und Rechtsanwalt
Am Hochbehälter 2
D-35764 Sinn
Zulassungsnummer D-V-0028

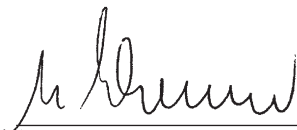
und

Dipl.-Ing. Frank Meckel
Umweltgutachter
Hansastraße 3
D-35764 Sinn
Zulassungsnummer D-V-0235

beauftragt.



Dr. Martin Viessmann
Geschäftsführer



Manfred Sommer
Umweltmanagementvertreter



Guido Schwab
Beauftragter des Managements

Allendorf (Eder), 15.09.2006

Aufgrund der von uns durchgeführten Standortbegutachtung, Daten- und Informationsprüfung bestätigen wir, dass

- die Umweltpolitik
- das Umweltprogramm
- das Umweltmanagementsystem
- das Umweltbetriebsprüfungsverfahren

der Organisation

Viessmann Werke GmbH & Co. KG
Allendorfer Werke für die Standorte:

Werk 05 - Viessmannstraße 1, 35108 Allendorf (Eder)
Werk 07 - Industriegelände, 35088 Battenberg (Eder)
Werk 09 - Beetwiese, 35108 Allendorf (Eder)

den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 761/2001 in der Fassung vom 03.02.2006 entsprechen.

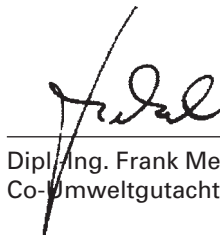
Die Daten, Angaben und Aussagen der Umwelterklärung geben ein angemessenes und richtiges Bild der umweltrelevanten Tätigkeiten am Standort wieder. Die Überprüfung schließt die Einsicht in umweltrelevante Unterlagen, Betriebsbegehungen und Interviews mit den Mitarbeitern ein.

Hiermit wird die Umwelterklärung für gültig erklärt.

Allendorf (Eder), 20.09.2006



Dr. jur. Fritz H. Meckel
Umweltgutachter



Dipl.-Ing. Frank Meckel
Co-Umweltgutachter

Für Rückfragen und Anregungen wenden Sie sich bitte an unseren Leiter Referat Umweltschutz/ Zertifizierungen Herrn Dipl.-Ing. Guido Schwab.

Viessmann Werke GmbH & Co. KG
35107 Allendorf (Eder)
Telefon (06452) 70 - 0 · Fax 70 - 27 80
www.viessmann.com

