

# MeRSy – die Erfolgsstory eines Entsorgungskonzepts.

## **Voraussetzung ist die sortenreine Trennung**

Die Wiederverwertung von Fahrzeugaltteilen, Abfällen und Verpackungsmaterialien ist ein wichtiges umweltpolitisches Anliegen von Mercedes-Benz. Mit dem haus-eigenen Werkstattentsorgungssystem „MeRSy Recycling Management“, das 1993 eingeführt wurde, haben die Niederlassungen und Vertragswerkstätten ein Rücknahmesystem an die Hand bekommen, über das sie die Altmaterialien zunächst in speziell entwickelten Behältern sammeln. Sind diese voll, geht eine Meldung an die Herrenberger Firma RST Veolia, die als Leitstelle fungiert. Von da aus werden die Transporte koordiniert und an die regional zuständigen Vertragspartner zur Verwertung weitergeleitet.

Voraussetzung für das spätere Recycling ist die sorgfältige sortenreine Trennung der Altmaterialien. Ohne diesen Aufwand zu betreiben, wäre eine hochwertige stoffliche Verwertung nur in sehr begrenztem Umfang möglich. Die stoffliche Verwertung hat bei Mercedes-Benz jedoch Vorrang vor der thermischen. Rund 30 verschiedene Fraktionen sind es, die mittlerweile über MeRSy entsorgt werden. Im vergangenen Jahr wurden über das Werkstattentsorgungssystem allein 8.962 Tonnen Altreifen, 2.490 Tonnen Glasscheiben und 1.550 Tonnen Kühlflüssigkeit gesammelt. Teile, die unter die Gefahrgutverordnung fallen, unterliegen gesonderten Bestimmungen. So dürfen Lithium-Ionen-Hochvoltbatterien nicht in Sammelbehältern aufbewahrt werden, sondern müssen aus Sicherheitsgründen einzeln verpackt werden. Die Entsorgungskosten der Werkstätten im Rahmen von MeRSy übernimmt die Daimler AG.

## **RDKS – klein aber unverzichtbar**

Im vergangenen Jahr wurden auch die kleinen, unscheinbaren Reifendruckkontrollsensoren, kurz RDKS, in den kostenlosen Leistungsumfang des Werkstattentsorgungssystems MeRSy aufgenommen. Sie sitzen an jedem Rad und melden sich nur dann beim Autofahrer, wenn etwas mit dem Reifendruck nicht stimmt. Das funktioniert so: Ein Sensor, der fest mit einer Lithium-Ionen-Batterie verbaut ist, registriert die Druckverluste, die häufig die Ursache für verlängerte Bremswege, schlechte Kurvenlage und erhöhten Kraftstoffverbrauch sind. Seit 2014 sind die RDKS deshalb Pflicht in allen Neuwagen.

Problem bei der Entsorgung der Reifendruckkontrollsensoren ist, dass sie weder in den Behältern für Gerätebatterien noch in denen für Elektronikschrott gesammelt werden dürfen, denn Sensor und Batterie sind fest miteinander verbunden. Deshalb musste zur Sammlung und zum Transport der Sensoren ein eigener Behälter entwickelt werden.

## **Transparenz durch Umweltzertifikate**

Hintergrund der Sammelleidenschaft ist es, durch Recycling von Altmaterialien so viel Wertstoffe wie möglich zurückzugewinnen und sie dem Stoffkreislauf wieder zuzuführen. Das setzt voraus, dass der Umweltschutz bereits bei der Planung und Entwicklung von Fahrzeugen mitgedacht wird. In der zweiten Umwelleitlinie des Daimler Konzerns heißt es deshalb: Wir entwickeln Produkte, die in ihrem Marktsegment besonders umweltverträglich sind. Dieses „Design for Environment“ ist ein ganzheitliches Konzept, durch das die Umweltverträglichkeit messbar verbessert werden soll und das zugleich den Wünschen der immer zahlreicheren Kunden, die auf Umweltaspekte achten, entgegenkommt. Die Ergebnisse werden in extern geprüften Produktumweltinformationen – unserem 360° Umweltcheck – dokumentiert, die unter anderem Auskunft geben über Kraftstoffverbrauch, Emissionen, Materialverbrauch, Ökobilanzen sowie den Einsatz von Rezyklaten und nachwachsenden Rohstoffen bei verschiedenen Pkw-Modellen.

## **Anteil an Kunststoffrezyklaten wächst**

In den letzten Jahren haben auch immer mehr Kunststoffrezyklate ihren Weg zurück in die Fahrzeuge gefunden. So werden in der aktuellen E-Klasse insgesamt 72 Bauteile mit einem Gesamtgewicht von 54,4 Kilogramm verbaut. Das Material wird vor allem für Kabelkanäle, Unterbodenverkleidungen sowie Radlaufverkleidungen genutzt. Die hochwertigen Kunststoffrezyklate stammen aus unterschiedlichen Abfallströmen entlang der Kunststoffproduktionskette, die von Compoudeuren entsprechend aufbereitet werden. Dabei versuchen wir auch fahrzeugbezogene Abfallströme aus MeRSy wie zum Beispiel Gehäuse von Starterbatterien und Stoßfängerverkleidungen wieder als Rezyklatmaterial zu nutzen (beispielsweise in der Radlaufverkleidung). Sogar ein Textil aus PET-Flaschen und PE-Textilien wird bei der E-Klasse eingesetzt. Die Mikrofaser hört auf den Namen „Dinamica“ und ist in Optik und Haptik vergleichbar mit Velours.

# Der Ausstoß von Treibhausgasen wird durch Einsatz von LED-Technik gesenkt.

## Highlights im Mercedes-Benz-Center in Darmstadt

Für Fans moderner Architektur und schöner Autos ist das neue Mercedes-Benz-Center in Darmstadt ein echter Hingucker. In Zahlen ausgedrückt umfasst allein die Ausstellungsfläche 3.300 Quadratmeter. Die Werkstattfläche beherbergt 34 Hebebühnen und 12.000 Ersatzteile lagern in einem elf Meter hohen Teile- und Zubehörlager. Dafür wurden 380 Tonnen Stahl verbaut. Doch das ist noch nicht alles. Auch aus umwelttechnischer Sicht hat das Center einige Highlights zu bieten. Die Heizungsanlage wird mit mehreren Wärmepumpen betrieben, deren Vorteil es ist, die in der Umwelt gespeicherte thermische Energie nutzen zu können. Das Regenwasser auf den Dachflächen wird komplett über Pufferspeicher (sogenannte Rigolen) versickert und das Abwasser über zwei biologische Reinigungsstufen geklärt. Besonders ressourcenschonend ist die gesamte Beleuchtungstechnik ausgelegt. Dafür sorgt der Einsatz neuester LED-Technik im gesamten Center.

## Umrüstung bestehender Autohäuser

Mercedes-Benz baut diese umweltfreundliche Technik jedoch nicht nur in neuen Objekten wie dem Center in Darmstadt ein, auch bereits bestehende Autohäuser werden nach und nach umgerüstet. 2018 erfolgte dies zum Beispiel im Nutzfahrzeug-Center Würzburg in der Kitzinger Straße sowie in den Mercedes-Benz Centern in Hilden und in Frankfurt am Main in der Heinrich-Lanz-Allee. In Münchner Betrieben stellte man in besonders wichtigen Teilbereichen ebenfalls auf LED-Technik um. Zum Beispiel wurde in der Arnulfstraße die in die Atriumdecke integrierte Spotbeleuchtung erneuert. Pro Einheit werden nun statt 150 Watt Energie nur noch 31 Watt benötigt. Das bedeutet eine Stromersparnis von 80 Prozent.

## Energieverbrauch reduziert sich um bis zu 30 Prozent

Dass LEDs wahre Energiesparmeister sind, bestätigt auch Matthias Krause, der Umweltmanagementbeauftragte der Vertriebsdirektion West in Düsseldorf. Seiner Erfahrung nach lässt sich durch die Umrüstung auf LED-Technik in Werkstatt- und Lagerbereichen der Gesamtenergieverbrauch im Folgejahr deutlich senken. Von 2017 auf 2018 handelte es sich dabei – in Abhängigkeit von individuellen Gegebenheiten – um Größenordnungen von bis zu 30 Prozent.

## Lebensdauer bis zu 50.000 Betriebsstunden

Was LEDs zu Stromsparkünstlern macht, ist eine Diode, die aus zwei Halbleiterschichten besteht. Schon eine geringe Spannung genügt, um zwischen ihnen einen Strom zu erzeugen

und die Halbleiterkristalle anzuregen, Licht abzustrahlen. Zum ihrem guten Ruf trägt auch bei, dass die Herstellung einer LED-Lampe weit weniger Energie erfordert als die Produktion herkömmlicher Lampenarten; nicht zu vergessen ihre Lebensdauer, die sich auf bis zu 50.000 Betriebsstunden bemisst. Sollte sie dann doch den Geist aufgeben, kann sie als einfacher Elektroschrott entsorgt werden und muss nicht wie Energiesparlampen oder Leuchtstoffröhren als Sondermüll deklariert werden.

## Intelligente Lichtsteuerung spart Energie

Neben der Umrüstung auf LED-Technik und der Steuerung über Lichtsensoren gibt es auch noch eine ganz einfache Möglichkeit, Strom zu sparen, die von der Arbeitsgruppe Facility Management mit Sitz in der Berliner Vertriebszentrale unter die Lupe genommen wurde. Sie kam zu dem Ergebnis, dass mithilfe einer intelligenten Lichtsteuerung der Stromverbrauch zusätzlich gesenkt werden kann. Die Arbeitsgruppe richtete ihr Augenmerk vor allem auf die Steuerung der Showroom-Beleuchtung und stellte fest, dass diese an einigen Standorten die Beleuchtung auch außerhalb der Öffnungszeiten eingeschaltet bleibt, manchmal sogar 24 Stunden täglich. Sie empfiehlt den Betrieben, nach Schließung des Showrooms bis um 23 Uhr lediglich eine Spotbeleuchtung für maximal drei Fahrzeuge eingeschaltet zu lassen und zwischen 23 Uhr und 6 Uhr morgens die Beleuchtung komplett auszuschalten.

## Aktiver Beitrag der Betriebe und Autohäuser

Mit diesem Maßnahmenpaket – angefangen bei der Umrüstung auf LED-Technik über die automatisierte Steuerung bis hin zur intelligenten Lichtsteuerung – können die Betriebe und Autohäuser einen aktiven Beitrag zur Senkung des Kohlenstoffdioxid-Gehalts in der Atmosphäre leisten. Denn für jede Kilowattstunde Strom, die in Deutschland produziert und verbraucht wird, blasen Kraftwerke im Schnitt rund 494 Gramm des Treibhausgases in die Luft. Durch eine einzige LED-Leuchte können über einen Zeitraum von 15 Jahren mindestens 900 Kilogramm des schädlichen Gases eingespart werden. Hochgerechnet auf eine 1.000 Quadratmeter große, mit LEDs ausgeleuchtete Werkstattfläche ergibt dies eine Verringerung des CO<sub>2</sub>-Ausstoßes um insgesamt 18 Tonnen.

# Die biologische Abwasserreinigung wird immer populärer.

## **Gute Erfolge auch bei hohem Fahrzeugdurchsatz**

Um einem Fahrzeug zu neuem Glanz zu verhelfen, sind bekanntlich viele Handgriffe nötig. Solche technischen und logistischen Dienstleistungen rund ums Automobil zu liefern, hat sich die CARS Technik & Logistik GmbH, eine 100-prozentige Tochter der Daimler AG in Wiedemar bei Leipzig, zur Aufgabe gemacht. Das Unternehmen transportiert nicht nur Fahrzeuge, es begutachtet auch Schäden, bietet einen Werkstattservice und rüstet Sondereinsatzfahrzeuge um. 27.403 Autos durchliefen 2018 die technischen und optischen Aufbereitungsprozesse bei CARS. In den meisten Fällen geht dem eine grundlegende Reinigung voraus. Folien müssen entfernt, der Lack aufpoliert und das Interieur auf Vordermann gebracht werden. Doch trotz des riesigen Fahrzeugdurchsatzes kommt CARS mit relativ wenig Wasser und Reinigungsmittel aus. Im vergangenen Jahr lag der Wasserverbrauch bei 4.813 Kubikmetern, an Reinigungsmitteln wurden rund 11.000 Liter benötigt.

## **Bakterien sorgen für sauberes Wasser**

Grund für den geringen Verbrauch ist die Behandlung des Waschwassers durch eine biologische Abwasserreinigungsanlage mit Kreislaufführung. Bei dieser Technik übernehmen Mikroorganismen den Putzdienst. Sie verrichten ihre Arbeit dabei so gründlich, dass im Anschluss daran das Wasser erneut für Autowäschen zur Verfügung steht. Und das geht so: Um zu wachsen und sich zu vermehren, benötigen die Bakterien die Schmutzfracht im Wasser. Sie verwerten vor allem die organischen Kohlenwasserstoffe, die sie in körpereigene Stoffe und Kohlendioxid umwandeln. Die Kulturen müssen dazu mit ausreichend Sauerstoff versorgt werden. Bei CARS findet dieser Prozess in einer oberirdischen Anlage statt, die etwa die Größe von drei Garagen einnimmt. Dass die biologische Abwasserreinigung auch bei einem großen Fahrzeugdurchsatz funktioniert, dokumentieren die behördlichen Kontrollen und die hauseigenen Prüfungen des Unternehmens. Die zulässigen Grenzwerte von 20 Milligramm pro Liter an Kohlenwasserstoffen werden eingehalten beziehungsweise weit unterschritten.

## **Reinigung in zwei Stufen**

Auch bei Mercedes-Benz in Darmstadt kommt eine biologische Reinigungsanlage zum Einsatz. Doch verfolgte Mercedes-Benz in dem Neubau, der im Januar dieses Jahres eingeweiht wurde, die Strategie, den Wasserverbrauch von vornherein so gering wie möglich zu halten. In der Werkstatt beispielsweise fällt überhaupt kein Abwasser an.

Lediglich das Schmutzwasser aus dem Vorreinigungsraum, wo die Reifen gewaschen werden, und aus der Pkw-Bürstenwaschanlage wird einer biologischen Reinigung unterzogen.

Dieser Prozess gliedert sich in Darmstadt in zwei Stufen. Das Abwasser aus dem Vorreinigungsraum fließt zunächst in den ersten Schlammfang. Dort sinken die größeren Bestandteile aufgrund der höheren Dichte zu Boden und werden so abgetrennt. Der eigentliche Reinigungsprozess findet in der biologischen Stufe 1 statt, wo Bakterien die organischen Bestandteile verdauen. Ihr ist ein zweiter Schlammfang nachgeschaltet. Er nimmt das Abwasser der Bürstenwaschanlage auf. In der sich anschließenden zweiten biologischen Stufe entfalten die Mikroorganismen dann erneut ihre Reinigungskraft, bevor das aufbereitete Abwasser wieder in den Vorlagebehälter der Bürstenwaschanlage zurückgeführt wird.

## **Wassersparnis von 25 Prozent**

In den letzten Jahren setzten die Betriebe und Niederlassungen von Mercedes-Benz zunehmend auf biologische Anlagen mit Kreislaufführung. Der Erfolg scheint dieser Entwicklung recht zu geben. Im Center in Unna, wo die klassische Waschanlage gegen eine biologische Anlage ausgetauscht wurde, registrierte man eine Wassersparnis von ca. 25 Prozent. Noch in diesem Jahr ist eine biologische Waschanlage auch für das Mercedes-Benz Center in Aachen geplant.

## **Der Ölabscheider als Standard**

Der traditionelle Ölabscheider hat deshalb aber nicht ausgedient. Besteht die Gefahr, dass Öl und Benzin in die Kanalisation gelangt, gehört er nach wie vor zum Standard. Als neuralgische Punkte gelten beispielsweise Abstellplätze für Unfallfahrzeuge, Reststoffsammelstellen oder Tankstellen. Das Prinzip des Ölabscheiders beruht darauf, dass Schadstoffe, die leichter als Wasser sind, vom restlichen Abwasser abgetrennt werden. Die spezifisch leichteren Stoffe reichern sich aufgrund ihrer Dichte auf der Wasseroberfläche an und können später von Entsorgungsunternehmen abgesaugt werden. Die Prüfung der Schichtdicken findet monatlich statt. Alle fünf Jahre wird bei einer Generalinspektion die Dichtigkeit des Ölabscheiders getestet.

# Verstärkter Einsatz regenerativer Energien.

## Nachhaltige Technologien

Der Begriff Umweltmanagement hat viele Facetten. Auf einen Nenner gebracht, dient Umweltmanagement dazu, Energie- und Materialverbräuche zu reduzieren und schädliche Emissionen zu vermeiden. LED-Technik, der Einsatz von Wärmepumpen, die Wiederverwendung von Wasser für Reinigungsprozesse oder die biologische Abwasserreinigung sind solche effiziente Verfahren, mit denen die Umwelt entlastet und Ressourcen geschont werden können.

Mercedes-Benz setzt bereits seit Jahren an seinen Vertriebsstandorten solche nachhaltigen Technologien ein. Schon als 2010 das Nutzfahrzeug-Zentrum in Berlin gebaut wurde, wurde ihm ein umfangreicher Anforderungskatalog abverlangt.

## Einheitliche Energiestandards schaffen

Zu den vorrangigen Themen, die auch in den Umwelt- und Energieleitlinien der Daimler AG verankert sind, gehört die Senkung des Energieverbrauchs. Dazu hat die Vertriebszentrale in Berlin die großangelegte Untersuchung „Energy 4 one – Energieeffizienz im deutschen Vertrieb“ in Auftrag gegeben. Ausgewählte Servicestandorte von Own Retail Deutschland wurden auf Herz und Nieren geprüft, um einheitliche Energiestandards zu schaffen, die bei zukünftigen Investitionen berücksichtigt werden können. Zum Beispiel zeigte sich, dass der Gesamtenergieverbrauch schon durch die konsequente Umstellung auf LED-Technik um bis zu 38 Prozent gesenkt werden kann. Weitere Optimierungsmöglichkeiten bieten unter anderem die Umrüstung der Raumlufttechnik und die Wärmerückgewinnung.

Bis 2020 soll außerdem ein sogenanntes Energiedatenmanagement für den gesamten Vertrieb realisiert sein. Dafür wurde bereits im letzten Jahr an fünf Niederlassungsstandorten eine Softwarelösung getestet, die sich auch als praxistauglich erwies. Zusätzlich wurde ein einheitliches Berichtswesen samt Qualifizierungskonzept entwickelt. Vor Einführung des bundesweiten Energiedatenmanagements soll noch in diesem Jahr geklärt werden, inwieweit die dafür nötigen Schnittstellen und die sensorische Messtechnik in allen Betrieben vorhanden sind.

## Photovoltaikanlagen in Planung

In Zukunft will Mercedes-Benz verstärkt regenerative Energien zum Einsatz bringen. Eine Arbeitsgruppe der Vertriebszentrale in Berlin verfolgte den Auftrag, die Wirtschaftlichkeit von Photovoltaikanlagen und notwendige Voraussetzungen für deren Einsatz zu prüfen. Es zeigte sich, dass der rentable Einsatz einer betriebseigenen Photovoltaikanlage durchaus möglich ist. Zahlreiche Rahmenbedingungen müssen dabei jedoch beachtet werden. Dazu gehören auch die Tragfähigkeit und der Zustand des Gebäudedaches. Nur bei einer intakten Struktur ist ein ungestörter, längerfristiger Einsatz der Photovoltaik möglich. Der erhöhte Strombedarf eines Betriebes durch die Ladeinfrastruktur kann mit Photovoltaik durchaus teilweise gedeckt werden. Um von Wetter und Tageszeit unabhängig laden zu können, ist aber stets ein Fremdbezug von Strom notwendig. Zunächst ist geplant, Photovoltaikanlagen in Pilotprojekten zu testen. Außerdem gibt es Planungen, den Ausbau des Stromtankstellennetzes an den Vertriebsstandorten zu forcieren.

## Die digitale Verkaufsakte

Einen wesentlichen Beitrag auch zur Ressourcenschonung leistet die digitale Verkaufsakte. Sie wurde beginnend im September 2018 in den Vertriebsdirektionen von Mercedes-Benz Own Retail Deutschland eingeführt. Durch die Digitalisierung der Auftragsprozesse haben alle daran Beteiligten von jedem Ort aus und zu jeder Zeit Einblick in die Vorgänge. Jährlich können damit aber auch über sechs Millionen Seiten Papier, die bisher für Kopien und Ausdrücke verwendet wurden, eingespart werden.

## „Storm Water Protection“ und Due Diligence

Doch Umweltmanagement umfasst bei Mercedes-Benz noch weitaus mehr Elemente. Dazu zählen auch Due Diligence und „Storm Water Protection“. Bei der Umweltrisikoaanalyse Due Diligence stehen Luft, Wasser, Boden, Abfall und Stoffströme in den Own Retail Betrieben auf dem Prüfstand. Es geht dabei nicht nur um die Frage, ob alle rechtlichen Bestimmungen eingehalten werden, sondern auch darum, in welcher Güte der Umweltschutz im Detail umgesetzt wurde. Die Betriebsbegehungen, Untersuchungen und Vorbeugungsmaßnahmen zu „Storm Water Protection“ sollen gewährleisten, dass zum Beispiel Fahrzeugteile oder Abfälle, die im Freien lagern, so gesichert sind, dass auch bei Starkregen eventuell anhaftende Schadstoffe nicht in die Kanalisation oder Gewässer abgespült werden können.

# Ressourcenschonung und Nachhaltigkeit im Fokus.

**Wussten Sie schon**, dass wir bereits 1993 in den Servicebetrieben von Mercedes-Benz ein eigenes Werkstattentsorgungssystem eingeführt haben, in dem mehr als 30 Fraktionen gesammelt werden? Die stoffliche Verwertung hat bei uns übrigens Priorität vor der energetischen. Im Jahr 2018 wurden zum Beispiel 8.962 Tonnen Altreifen, 2.490 Tonnen Glasscheiben und 1.550 Tonnen Kühlflüssigkeit über unser System in den Werkstätten eingesammelt.

**Wussten Sie schon**, dass in den Autohäusern des eigenen Retail die Abwasserreinigung über biologische Abwasserbehandlungsanlagen immer populärer wird? In unserem neuen Mercedes-Benz Autohaus in Darmstadt kommen gleich zwei dieser biologischen Reinigungsstufen zum Einsatz.

**Wussten Sie schon**, dass wir unsere Verkaufsakten im eigenen Retail auf eine papierlose Lösung umstellen werden? Die digitale Verkaufsakte wird bis 2019 eingeführt und jährlich das Ausdrucken von mehreren Millionen Blatt Papier überflüssig machen.

Über Jahrzehnte hinweg hat die Daimler AG den Umweltschutz immer mehr ausgebaut und verfeinert. Inzwischen ist ökologisches Denken und Handeln fester Bestandteil der Daimler Unternehmensphilosophie, der sich wie ein roter Faden durch alle Unternehmens- und Dienstleistungsbereiche zieht.

Grundlage der Umweltpolitik bilden die für alle Unternehmensbereiche geltenden Umwelt- und Energieleitlinien der Daimler AG.

## Umwelt- und Energieleitlinien der Daimler AG

- Wir stellen uns den zukünftigen Herausforderungen im Umwelt- und Energiebereich.
- Wir entwickeln Produkte, die in ihrem jeweiligen Marktsegment besonders umweltverträglich und energieeffizient sind.
- Wir gestalten alle Stufen der Produktion möglichst umweltverträglich und energetisch optimiert.
- Wir bieten unseren Kunden umfassenden Service und Informationen zu Umweltschutz und Energieeinsatz.

- Wir streben weltweit eine vorbildliche Umwelt- und Energiebilanz an.
- Wir informieren unsere Mitarbeiter und die Öffentlichkeit umfassend zu Umweltschutz und Energieeinsatz.

## Umweltpolitik des Mercedes-Benz Vertriebs Deutschland

Zusätzlich zu den Umwelt- und Energieleitlinien, die für den Gesamtkonzern Gültigkeit haben, hat die Vertriebsorganisation von Daimler ihre umweltpolitischen Aufgaben nochmals, auf ihren Tätigkeitsbereich zugeschnitten, definiert.

Erklärtes Ziel der Umweltpolitik ist es, alle Dienstleistungen im Rahmen der bestmöglichen Kundenbetreuung so zu erbringen, dass die Umwelt dabei entlastet wird, Ressourcen geschont werden und unsere Kunden rundum zufrieden sind. Die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften und unserer Umweltpolitik sowie die kontinuierliche Verbesserung unserer Leistungen sind dabei selbstverständlich. Konkret heißt das:

- Wir berücksichtigen die Umweltverträglichkeit bei der Auswahl von Produkten und Verfahren und setzen, soweit wirtschaftlich vertretbar, die beste verfügbare Technik ein.
- Wir verwenden Rohstoffe und Energie sparsam und führen anfallende Wertstoffe in den Stoffkreislauf zurück.
- Wir führen regelmäßig interne Umweltbetriebsprüfungen, sogenannte Umwelt-Audits, zur Erhaltung und Weiterentwicklung eines leistungsfähigen Umweltmanagements sowie zur Prüfung der Leistungsfähigkeit unserer Umweltpolitik durch.
- Wir ordnen Verantwortlichkeiten klar zu, informieren und unterweisen die Mitarbeiter regelmäßig, um sie verstärkt einzubinden.
- Wir belohnen Initiative und besondere Leistungen im Umweltschutz.
- Wir beziehen Lieferanten, Auftragnehmer und Fremdfirmen ein und schaffen einheitliche Umweltstandards.

- Wir informieren unsere Kunden und die Öffentlichkeit aktiv über umweltrelevante Eigenschaften unserer Produkte sowie über deren sichere und umweltgerechte Handhabung und Entsorgung.
- Wir ergreifen die erforderlichen Maßnahmen, um die Auswirkungen unserer Tätigkeiten auf die Umwelt – auch bei möglichen Störungen und Unfällen – zu erfassen und zu verringern bzw. zu vermeiden.
- Wir pflegen einen offenen Dialog mit Behörden, Verbänden, Öffentlichkeit und Medien über alle umweltrelevanten Gegebenheiten, Planungen und Entscheidungen.