Umwelterklärung 2026

DRÖLLE
STANZ- UND UMFORMTECHNIK

Drölle GmbH
Stanz- und Umformtechnik
Brückäckerstraße 11
74523 Schwäbisch Hall-Sulzdorf
Tel.: 07907/9889-0
E-Mail: info@droelle-gmbh.de

Vorwort

Sehr geehrte Leserin, Sehr geehrter Leser,

Umweltschutz ist bei der Firma Drölle seit Jahren fester Bestandteil der Unternehmensphilosophie. Seit der EMAS Einführung im Jahr 2007 leben wir ein Umweltmanagementsystem und verbessern unsere umweltrelevanten Prozesse nachhaltig. Diese Umwelterklärung gibt den interessierten Parteien Auskunft über unsere Entwicklung und Umweltaktivitäten.

Trotz steigendem Unternehmenswachstum konnten wir unsere Umweltleistung kontinuierlich durch verbesserte und nachhaltigere Prozesse verbessern.

Unternehmerische Verantwortung geht weit über die reine Ökonomie hinaus.

Denn nur ein Unternehmen, das sich um die Zukunft sorgt, kann auch eine Zukunft haben.
Deshalb hat sich die Firma Drölle mit EMAS für eine nachhaltige Verbesserung der Umweltleistung entschieden.
Wir beschäftigen uns mit Nachhaltigen Prozessen und Themen und überlegen den Umweltbericht um einen VSME Bericht zu erweitern.

Verantwortung heißt auch Transparenz

Hierfür haben wir ein integriertes Managementsystem entwickelt, dass Synergieeffekte der beiden Managementsysteme (QM/UM) nutzt. Mit dieser Umwelterklärung legen wir transparent dar, welche Maßnahmen wir zur Verbesserung unserer Umweltleistung ergreifen und welche Fortschritte wir bei der Reduzierung von Umweltbelastungen sowie der Schonung natürlicher Ressourcen erzielt haben.

Wir hoffen, dass diese Umwelterklärung
viele interessierte Leser findet und zum kritischen Dialog anregt

Drölle GmbH
Stanz- und Umformtechnik
Brunnäckerstr. 11
74523 Schwäb. Hall-Sulzdorf
☎ 07907-9889-0 · Fax 07907-9889-30

Sulzdorf, den 01.07.2026

Unternehmensportrait

Die Drölle GmbH Stanz- und Umformtechnik ist ein mittelständisches Unternehmen mit Sitz in Schwäbisch Hall-Sulzdorf. Seit der Gründung im Jahr 1989 steht das Unternehmen für innovative und hochwertige Lösungen in der Stanz- und Umformtechnik.

Drölle liefert Stanz- und Ziehteile mit hohen Anforderungen an Qualität, Präzision und Zuverlässigkeit für namhafte Hersteller aus der Automobil- Haushaltsgeräte-, Elektro- sowie der Solarindustrie

Das Leistungsspektrum umfasst die Entwicklung und Herstellung von Stanz-, Umform-, Zieh- und Laserteilen sowie die Fertigung komplexer Baugruppen. Die Produktion erfolgt auf modernen Pressen und Fertigungsanlagen, die eine wirtschaftliche, präzise und qualitativ hochwertige Herstellung gewährleisten.

Die Produkte finden unter anderem Anwendung in der Automobilindustrie, der Haushaltsgerätebranche, der Elektrotechnik sowie der Solarindustrie. Mit dem unternehmenseigenen Werkzeugbau begleitet Drölle seine Kunden entlang der gesamten Wertschöpfungskette – von der Produktentwicklung und Prototypenfertigung bis hin zur Serienproduktion.
Als leistungsstarker Fertigungspartner produziert die Drölle GmbH für namhafte Unternehmen im In- und Ausland.

Investitionen in moderne Fertigungstechnologien, energieeffiziente Anlagen und kontinuierliche Prozessoptimierungen tragen dazu bei, den Ressourcenverbrauch zu reduzieren und die Umweltbelastungen entlang der Produktionsprozesse zu minimieren.

Als regional verwurzeltes Unternehmen engagiert sich die Drölle GmbH aktiv für die nachhaltige Entwicklung ihres wirtschaftlichen und gesellschaftlichen Umfelds. Das Unternehmen legt großen Wert auf ein gutes Verhältnis zur Nachbarschaft und unterstützt regionale Projekte, Vereine und Schulen durch vielfältige Maßnahmen, wie etwa Betriebsbesichtigungen, Kooperationen und Spenden.

Durch die Verbindung von technischer Kompetenz, Innovationskraft und nachhaltigem Handeln verfolgt die Drölle GmbH das Ziel, auch künftig ein verantwortungsvoller und zukunftsfähiger Partner für Kunden, Mitarbeitende und weitere Anspruchsgruppen zu sein. Dieses Nachhaltigkeitsverständnis bildet die Grundlage für die kontinuierliche Weiterentwicklung des Unternehmens sowie seiner Geschäftsprozesse.

Der Standort befindet sich in einem ausgewiesenen Industriegebiet. Altlasten sind nicht bekannt. Ebenso liegen im unmittelbaren Umfeld keine sensiblen Schutzgebiete wie FFH-Gebiete oder Trinkwasserschutzgebiete.

Unternehmensentwicklung

- 1989 - Gründung Drölle GmbH Stanz- und Umformtechnik
- 2000 - Umzug an den heutigen Standort in der Brückäckerstraße 11-Sulzdorf
- 2000 – Zertifizierung nach ISO 9001
- 2007 – Umweltmanagementzertifizierung nach EMAS
- 2012 – Neubau Logistikhalle
- 2007 – Umweltmanagementzertifizierung nach EMAS
- 2014 – Energieberatung
- 2015 – Energiecoaching
- 2015 – Neubau Produktionshalle mit Kantine
- 2016 – Umrüstung der Produktionsbeleuchtung auf LED
- 2017 – Produktion Komponenten für die Solarindustrie
- 2018 – Kauf des Nachbargebäudes
- 2019 – Austausch der alten Ölheizung durch eine moderne effizientere Gasheizung
- 2019 – Abwärmenutzung der Kompressoren
- 2019 – Installation Energiemonitoring
- 2020 – Anlage Streuobstwiese und Naturteich
- 2022 – Photovoltaikanlage mit 393 kWp
- 2024 – Umstellung Beleuchtung Werkzeugbaulager auf LED
- 2024 – Entwicklungspartner E-Mobilität

Produktionsprozess

Die Fertigung am Standort basiert im Wesentlichen auf mechanischen Bearbeitungsverfahren sowie den Prozessen Stanzen und Tiefziehen. Dabei werden überwiegend Folgeverbund- und Transferwerkzeuge eingesetzt, die eine wirtschaftliche und prozesssichere Serienfertigung ermöglichen.

Zur mechanischen Bearbeitung zählen sowohl spanlose als auch spanabhebende Verfahren. Zu den spanlosen Fertigungstechniken gehören insbesondere das Stanzen, Biegen und Pressen von Blechen. Zur Optimierung der Umformprozesse und zur Reduzierung des Werkzeugverschleißes kommen hierbei Schmierstoffe wie Fette und Öle zum Einsatz.

Die spanabhebende Fertigung umfasst unter anderem das Drehen, Bohren, Fräsen und Schleifen. Diese Verfahren erfordern den Einsatz von Kühlschmierstoffen, die sowohl der Kühlung als auch der Schmierung von Werkzeugen und Bauteilen dienen. Die eingesetzten Kühlschmierstoffe werden gefiltert und in den Produktionskreislauf zurückgeführt.

Bereits in der Produktentstehung wird auf eine hohe Materialeffizienz geachtet. Mithilfe moderner CAD-Systeme erfolgt eine optimierte Bauteilanordnung (Schachtelung), um den Materialeinsatz bestmöglich zu reduzieren.

Für stark umgeformte Ziehteile werden produktspezifische Schmierstoffe eingesetzt.

Die Reinigung und Entfettung der Stanzteile erfolgt in industriellen Waschanlagen unter Verwendung wässriger sowie chemischer Reinigungsmedien.

Sicht- und Designteile werden im Siebdruckverfahren veredelt.

Die im Produktionsprozess anfallenden Rohmaterialien und Stanzreste werden sortenrein getrennt gesammelt und einer fachgerechten Entsorgung bzw. Verwertung zugeführt. Dadurch wird sichergestellt, dass das eingesetzte Rohmaterial nahezu vollständig wieder in den Wertstoffkreislauf zurückgeführt und erneut verwendet werden kann. Ein direkter Einfluss auf den Produktlebenszyklus der Bauteile besteht nur eingeschränkt, da die Produktentwicklung überwiegend kundenseitig erfolgt. Einflussmöglichkeiten ergeben sich insbesondere im Beschaffungsprozess, in dem Lieferanten ausgewählt und hinsichtlich ihrer Umwelt- und Nachhaltigkeitsleistungen bewertet werden.

IMS Integriertes Managementsystem

Wettbewerbsvorteile entstehen, wo das Management nicht auf Insellösungen setzt, sondern die Synergien eines ganzheitlichen Systems nutzt.

Seit Jahren 26 Jahren hat Drölle ein Qualitäts- und seit 18 Jahren ein Umweltmanagementsystem erfolgreich eingeführt.

In der Stakeholderanalyse haben wir die interessierten Parteien unseres Unternehmens ermittelt und deren Erwartungen an uns (externe Anforderungen) sowie unsere Erwartungen an sie (interne Anforderungen) erarbeitet und nach Relevanz bewertet.

Chancen und Risiken wurden analysiert und darauf aufbauend Maßnahmen zur Verbesserung der Kommunikation oder der Umweltleistung abgeleitet und in den Aktionsplan bzw. das Umweltprogramm übertragen

Die Geschäftsleitung ernennt einen Umweltschutzbeauftragten und beauftragt ihn mit der Überwachung und Einhaltung der Umweltvorschriften und der umweltrelevanten Werksvorgaben.

Die Abläufe des Umweltmanagements sind in die vorhandene Organisationsstruktur des Werkes integriert.

Wir definieren sämtliche Umweltaufgaben, die aus den Tätigkeiten des Werkes entstehen und ordnen diese den Verantwortlichen zu, damit alle Aufgaben eigenständig und lückenlos erfüllt werden können. Das IMS-Handbuch beschreibt alle erforderlichen, grundsätzlichen, organisatorischen Zusammenhänge, Verantwortungen und Befugnisse, die zur Einführung und Aufrechterhaltung eines integrierten Managementsystems erforderlich sind.

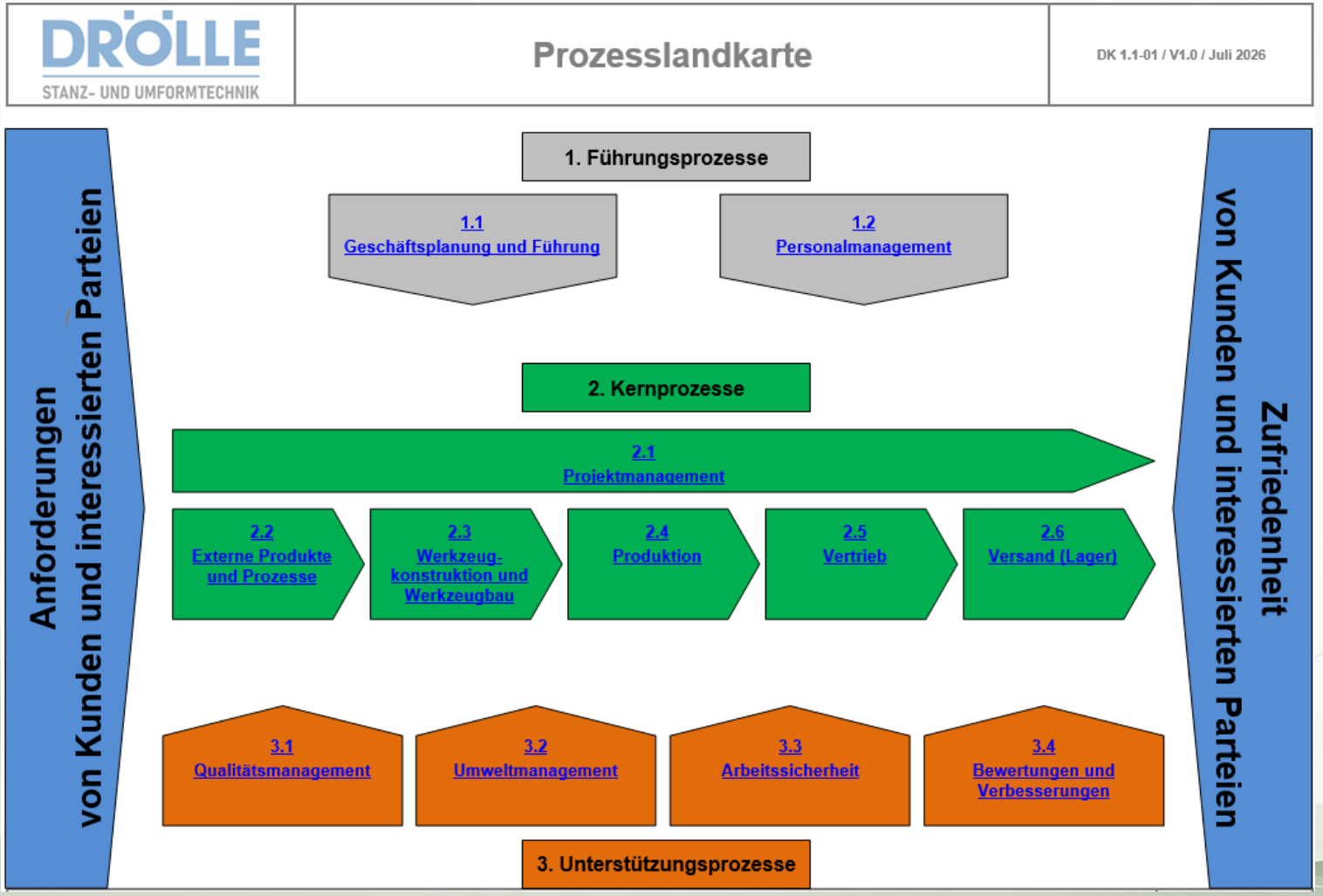
Es enthält unter anderem verbindliche Maßgaben für das tägliche, umweltorientierte Handeln sowie Regelungen und Zuständigkeiten für den Umweltschutz im Betrieb.

Verfahrensanweisungen, die Vorschriften für umweltrelevante Abläufe beinhalten, zum Beispiel für die Entsorgung unserer betrieblichen Abfälle, sind im integrierten Managementsystem (IMS) hinterlegt. Die Gesetzte werden in einem Rechtskataster gepflegt und mittels Umwelt Online auf Aktualisierung geprüft. Die vorgegebenen Gesetzte halten wir ein.

Eine wichtige Voraussetzung für einen funktionierenden betrieblichen Umweltschutz ist die ständige Qualifizierung und Sensibilisierung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter auf allen Ebenen.

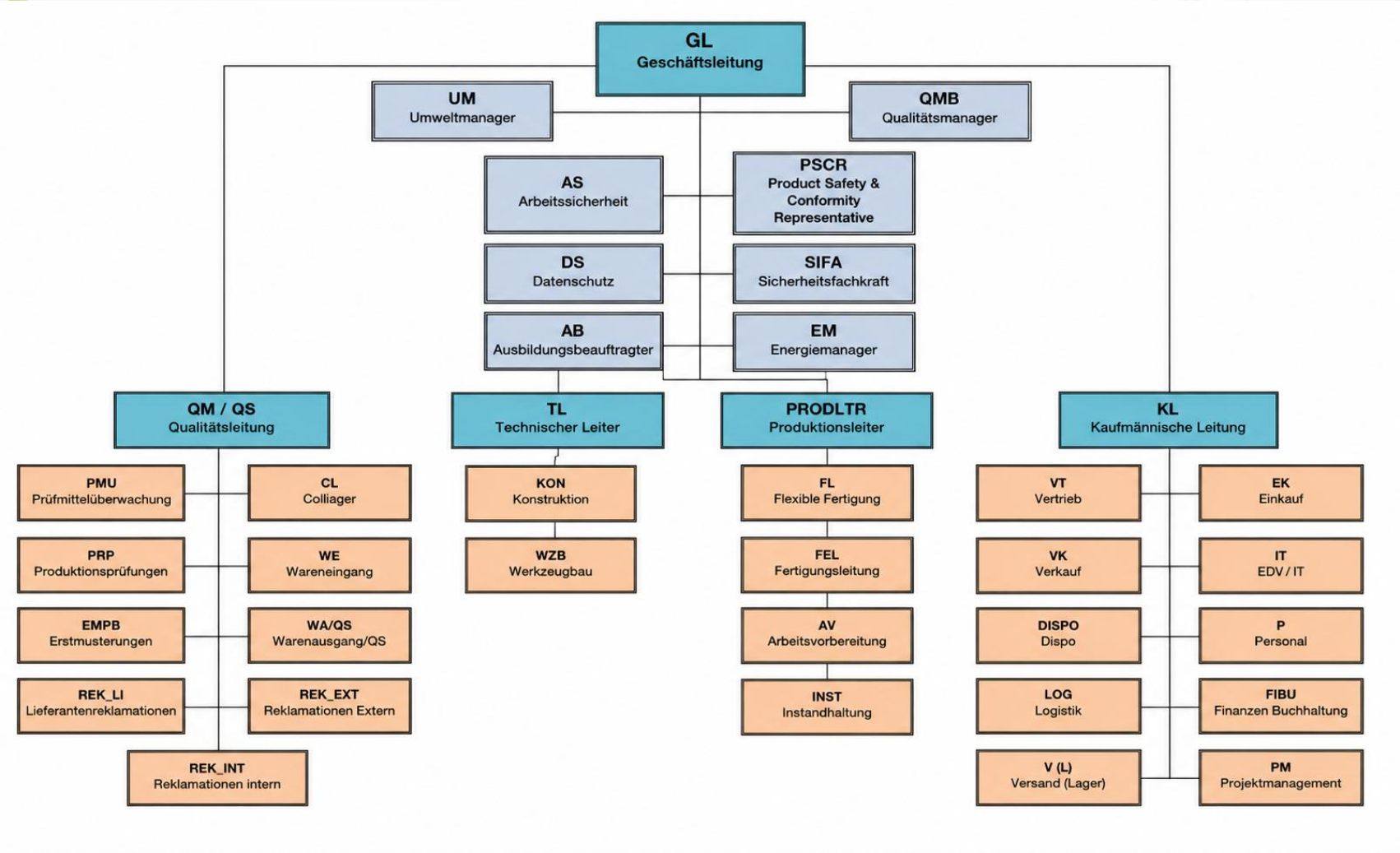
Prozesslandkarte

Die nachfolgende Prozesslandkarte bietet einen strukturierten Überblick über die wesentlichen Prozesse des Unternehmens. Sie gliedert diese in Führungsprozesse, Kernprozesse und Unterstützungsprozesse. Während die Führungsprozesse die strategische Ausrichtung und Steuerung des Unternehmens sicherstellen, bilden die Kernprozesse die wertschöpfenden Tätigkeiten. Die Unterstützungsprozesse schaffen die notwendigen Rahmenbedingungen und Ressourcen, um die Kernprozesse effizient durchführen zu können.



Organigramm

Das nachfolgende Organigramm zeigt die Organisationsstruktur des Unternehmens sowie die Verteilung der Verantwortlichkeiten und Zuständigkeiten. Es verdeutlicht die Einbindung der Geschäftsleitung, der Fach- und Führungsbereiche sowie der unterstützenden Funktionen. Darüber hinaus wird ersichtlich, dass umweltrelevante Aufgaben, insbesondere das Umweltmanagement, fest in die Unternehmensorganisation integriert sind. Dadurch werden klare Verantwortlichkeiten geschaffen und die Umsetzung sowie kontinuierliche Weiterentwicklung des Umweltmanagementsystems sichergestellt.



UNSERE MANAGEMENTPOLITIK

QUALITÄT. SICHERHEIT. UMWELT.

Verantwortung übernehmen. Werte schaffen.

Um die Verantwortung für unsere Leistungen gegenüber den Kunden und unserer Umwelt übernehmen zu können, haben wir folgende Unternehmenspolitik entwickelt:

01 Die Sicherung und Verbesserung der **Qualität** sowie die Einhaltung aller gesetzlichen Vorschriften zum **Umwelt- und Arbeitsschutz** ist die Aufgabe der Mitarbeiter auf allen Unternehmensebenen.

02 Kontinuierliche **Weiterentwicklung** und **Verbesserung** der Produktionsverfahren, der Umweltleistung und der Arbeitssicherheit.

03 Alle Aktivitäten des Unternehmens sind auf die Erreichung der **Kundenzufriedenheit** ausgerichtet. Wir entwickeln und produzieren was unsere Kunden wünschen.

04 Durch Vorausplanung in allen Bereichen, geeignete Fertigungsverfahren, systematische Überwachung aller Prozesse erfüllen wir die Forderungen an Fertigungsqualität, Wirtschaftlichkeit, Liefertreue, Arbeits- und Umweltschutz. Dabei setzten wir die jeweils **beste verfügbare Technik** ein, soweit dies wirtschaftlich vertretbar ist.

05 Mit unseren Lieferanten arbeiten wir **partnerschaftlich** zusammen und diese werden in unsere Bemühungen für einen verbesserten Umweltschutz mit einbezogen.

06 In allen Bereichen des Unternehmens wollen wir Fehler vermeiden und Fehlerquellen konsequent beseitigen. Den betrieblichen Umweltschutz und die Qualität der Produkte wollen wir kontinuierlich verbessern. Unser Ziel ist **Null Fehler.**

07 Wir setzen Mitarbeiter mit anforderungsgerechtem Ausbildungsstand ein und fördern Qualitäts- und Umweltbewusstsein und die Motivation durch Einweisung, Information und kontinuierliche **Schulung.**

08 Wir untersuchen die Umweltauswirkungen aller geschäftlichen Aktivitäten und halten sie so gering wie möglich. Schonender Umgang mit **Ressourcen** und Einsatz von **umweltfreundlichen Stoffen** gehören zu unserer besonderen Verantwortung. Wir analysieren und optimieren unseren **Energieverbrauch.**

09 Schaffung eines vertrauensvollen Verhältnisses zur Öffentlichkeit und Behörden, durch regelmäßige **Information** und **Kooperation.**

10 Die Pflege der Anlagen und Verfahren, **Ordnung und Sauberkeit** am Arbeitsplatz sowie das Einhalten der relevanten Verfahren- und Arbeitsanweisungen sind daher von entscheidender Bedeutung.

11 Zur effektiven Umsetzung unserer Unternehmenspolitik setzten wir ein dokumentiertes, **integriertes Managementsystem** ein, das die Forderungen und Erwartungen unserer Kunden berücksichtigt. Regelmäßige Reviews durch die Unternehmensleitung garantieren die Wirksamkeit dieses Systems.

UNSERE LEITPRINZIPIEN

VERANTWORTUNG
Wir übernehmen Verantwortung für Mensch, Umwelt und Gesellschaft.

QUALITÄT
Wir liefern Produkte und Dienstleistungen auf höchstem Niveau.

MENSCHEN
Unsere Mitarbeitenden sind unser wichtigstes Kapital.

NACHHALTIGKEIT
Wir handeln ressourcenschonend für eine lebenswerte Zukunft.

PARTNERSCHAFT
Wir arbeiten partnerschaftlich mit Kunden, Lieferanten und Partnern zusammen.

Gemeinsam für Qualität, Sicherheit und eine nachhaltige Zukunft.

QUALITÄT SICHERHEIT UMWELT

Direkte Umweltaspekte (Scope 1 und Scope 2)

Direkte Umweltaspekte (betreffen die Tätigkeiten, die vollständig durch unser Unternehmen bzw. unsere Managemententscheidungen kontrolliert werden können. Diese sind Ressourcen Strom, Erdgas, Rohmaterial, Roh-, Hilfs-, Betriebsstoffe inkl. Gefahrstoffe, Emissionen und Abfall.

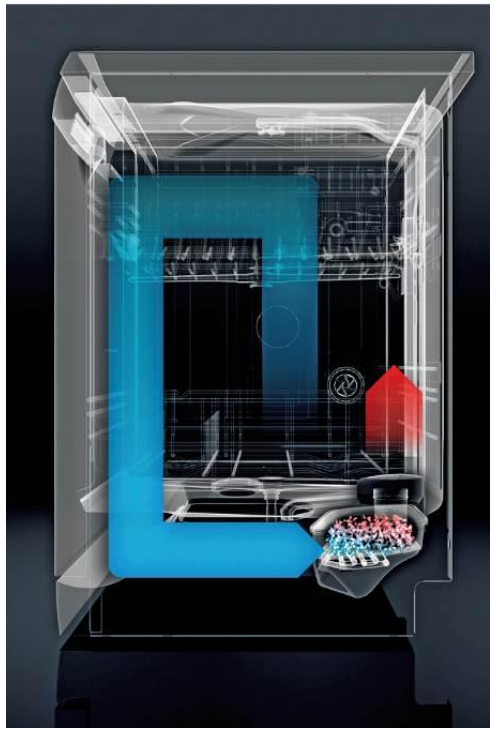


Bild: Ablauf Zeolith Geschirrspüler

Indirekte Umweltaspekte (Scope 3)

Indirekte Umweltaspekte führen zu solchen Auswirkungen, die nur mittelbar (indirekt) durch unsere Tätigkeiten, Produkte oder Dienstleistungen verursacht werden. Sie lassen sich nur begrenzt durch uns beeinflussen. Hierbei handelt es sich um Produktverpackungen Verkehr, Umweltleistung und -verhalten von Auftragnehmern und Lieferanten. Wir entwickelt gemeinsam mit unseren Kunden an umweltfreundlichen Lösungen. Ein Beispiel hierfür ist der Zeolith Behälter.

Der Zeolith Behälter dient als Behälter für das Zeolith Material im Geschirrspüler. Das Zeolith-Mineral spart Energie, weil es Wasserdampf aus dem Spülraum aufnimmt und dabei Wärme freisetzt, die zum Trocknen des Geschirrs genutzt wird. Dadurch benötigt der Geschirrspüler weniger elektrische Heizleistung für die Trocknung und verbraucht insgesamt weniger Energie. Eine Technik, die Energie spart, aber auch für die hervorragenden Trocknungsergebnisse verantwortlich ist.

Bild: Schnitt durch Zeolith Behälter

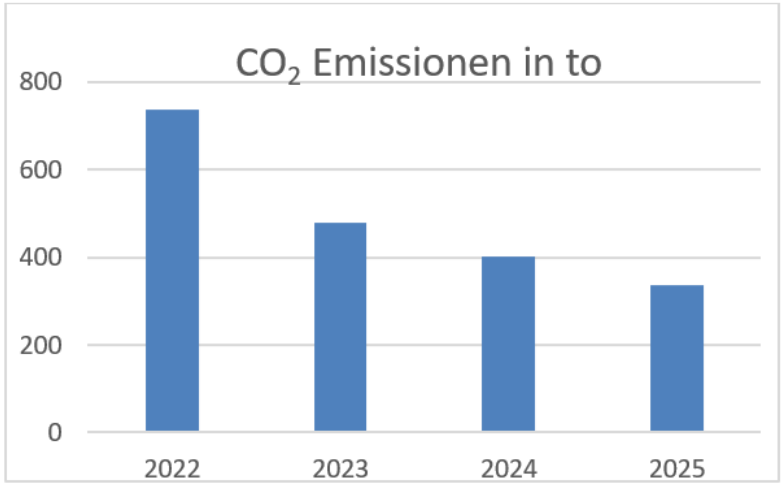
Umweltbilanz

Energieeffizienz	Indikator	Einheit	2023	2024	2025	vgl. VJ
Erdgas (Fremdbezug)	D	kWh	524.587	551.021	444.006	-19%
Gradtagszahl korrigiert	A	kWh	466.882	495.919	430.686	-13%
Kennzahl Gasverbrauch/m^2 *(Gradtagszahl/Flächenverbrauch)*	A/B	kWh/m^2	25,9	24,8	21,5	-13%
Strom (Fremdbezug)	A	kWh	2.529.140	2.471.280	2.187.376	-11%
Kennzahl Stromverbrauch (Strom/ Rohmaterial Output)	A/C	kWh/to	3,20	3,20	2,99	-7%
Strom (Eigenerzeugung)		kWh	552.177	531.716	582.476	10%
Regenerativer Strom		%	75,87	79,51	80,34	1%
Diesel		Liter	993	0	0	
Energieleistungskennzahl (EnPI) *(Erdgas+Strom / Rohgewinn)*	D+A/Rohgewinn		0,15	0,17	0,15	-12%
Materialeffizienz		Einheit	2023	2024	2025	0%
Schmiermittel	D	Liter	23623	28539	22809	-20%
Waschmittel		Liter	4605	3829	6835	79%
Fertigprodukte		Mio. Stk	91,5	74,4	53,1	-29%
Rohmaterial Output	C	to	5.498	4.908	4.459	-9%
Schmiermittelmenge/to Rohmaterial *Erdgas/Rohmaterial Output*	D/C	Liter/to	4,30	5,81	5,12	-12%
Waschmittelmenge/Rohmaterial	F/C	Liter/to	0,838	0,051	0,129	150%
Wasser		Einheit	2023	2024	2025	
Stadtwasser		m^3	2068	1778	2226	25%
Abwasser		m^3	2068	1778	2226	25%
Biodiversität (Flächenverbrauch)		Einheit	2023	2024	2025	
Grundstück		m^2	43000	43000	43000	0%
Gesamter Flächenverbrauch	B	m^2	18000	20000	20000	0%
versiegele Fläche am Standort		m^2	25396	25396	25396	0%
naturnahe Fläche am Standort		m^2	19565	19565	19565	0%

Umweltbilanz

Emissionen	Indikator	Einheit	2023	2024	2025	
CO_2 durch Stromerzeugung		to	368	308	255	-17%
(g/kwh)			186	159	159	0%
CO_2 durch Diesel (2,67Kg/l)		to	2,7	0,0	0,0	0%
CO_2 durch Heizung (0,188to/m^2)		to	107	93	81	-13%
CO_2 Footprint (Scope 2) *CO_2 / Rohmaterial Output*	E/C	CO_2/to	0,087	0,082	0,075	
Gesamt	E	to	478	402	336	-16%
Abfall		Einheit	2023	2024	2025	
Abfälle zur Verwertung						
Metallschrott		to	2.325	2.417	2.073	-14%
Papier und Pappe		to	11,3	15,65	10,82	-31%
Abfälle zur Beseitigung						
Altöl		l	14490	9450	9587	1%
Emulsion		l	32000	20500	13000	-37%
Feste ölhaltige Stoffe		l	12460	10690	8958	-16%
Lösemittel		l	7776	10000	5800	-42%
Batterien		Kg	311	0	900	
Maschinen		Einheit	2023	2024	2025	
Stanzanlagen		Stk	28	30	30	0%
Waschanlagen		Stk	3	2	2	0%
Stanz- Laserzentrum		Stk	1	1	1	0%

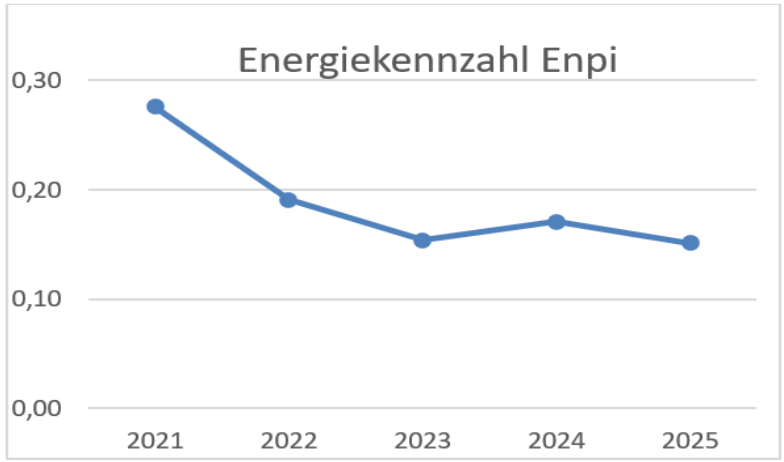
Emissionen



In den vergangenen Jahren konnten wir unsere CO_2-Bilanz kontinuierlich verbessern. Ein wesentlicher Einflussfaktor auf unsere Treibhausgasemissionen ist die Stromerzeugung im Kraftwerk.. Ein wichtiger Meilenstein war die Inbetriebnahme einer großflächigen Photovoltaikanlage im Jahr 2022. Mittlerweile sind nahezu alle geeigneten Hallendächer am Standort mit Solarmodulen ausgestattet. Der erzeugte Solarstrom wird überwiegend direkt vor Ort genutzt und trägt damit zur Verringerung des externen Strombezugs bei. Lediglich an Wochenenden, wenn der Eigenbedarf geringer ausfällt, wird überschüssige Energie in das öffentliche Stromnetz eingespeist.

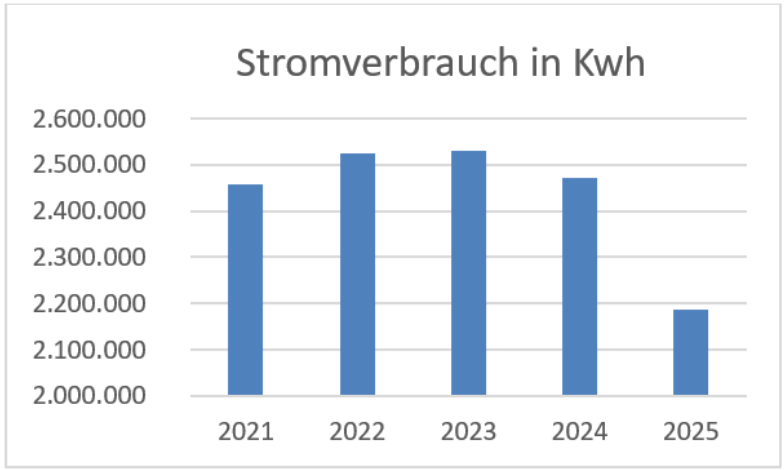
Bei vollständiger Nutzung der installierten Photovoltaikleistung können **rund 26,7 %** des Strombedarfs am Standort durch selbst erzeugte erneuerbare Energie gedeckt werden. Die Photovoltaikanlagen leisten damit einen wesentlichen Beitrag zur Senkung unserer CO_2-Emissionen und zur nachhaltigen Gestaltung unserer Energieversorgung.

Energieeffizienz



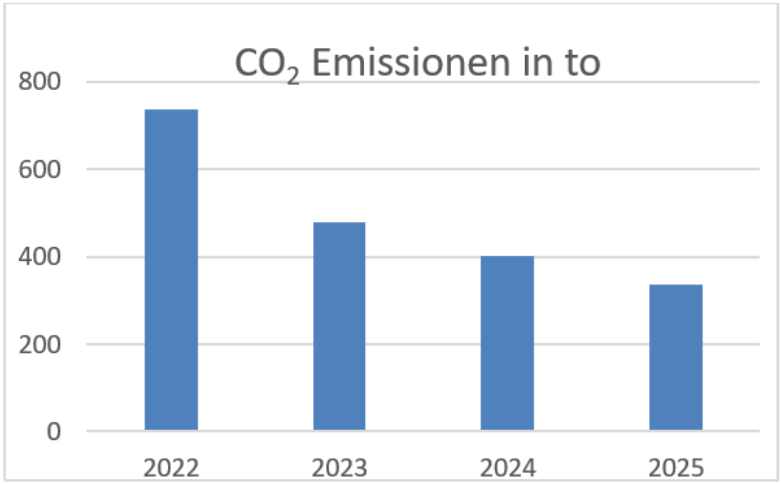
Der Verlauf der Energieeffizienzkennzahl (EnPI) „Energieverbrauch / Rohertrag“ zeigt, dass die im Umweltmanagement ergriffenen Maßnahmen wirksam sind. Durch die kontinuierliche Umsetzung von Verbesserungsmaßnahmen konnte die Effizienz unserer Prozesse nachhaltig trotz der globalen Krisen über die letzten Jahre verbessert werden.

Stromverbrauch



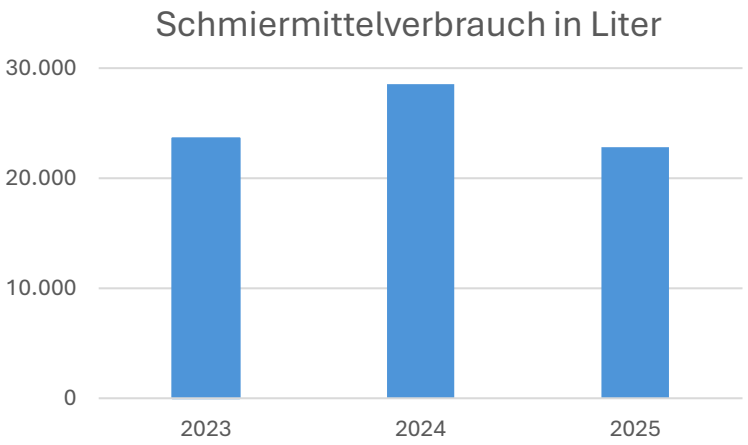
In den vergangenen Jahren wurden schrittweise ältere Produktionsanlagen durch moderne, energieeffiziente Servopressen ersetzt. Diese Investitionen tragen dazu bei, den Energieverbrauch je Produktionseinheit langfristig zu reduzieren und die Ressourceneffizienz unserer Fertigungsprozesse zu verbessern. Im Berichtsjahr 2025 lag der Stromverbrauch um 11 % unter dem Vorjahreswert. Neben den Effizienzsteigerungen durch die Modernisierung des Maschinenparks war dies auch auf eine geringere Auslastung der Produktionsanlagen infolge der rückläufigen Nachfrage in der Automobilindustrie zurückzuführen.

Gasverbrauch



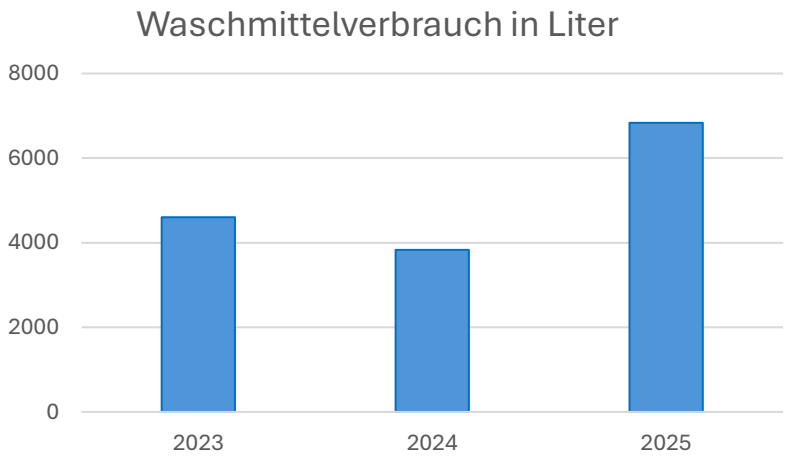
Der Gasverbrauch konnte im Berichtsjahr gegenüber dem Vorjahr um 13 % reduziert werden. Über den Betrachtungszeitraum der letzten vier Jahre zeigt sich jedoch insgesamt ein weitgehend konstantes Verbrauchsniveau. Einen wesentlichen Beitrag zur Verbrauchsreduktion leistete der Austausch der alten Ölheizung durch eine neue, energieeffiziente Gasheizung im Werk II. Diese Maßnahme führte zu einer verbesserten Energieeffizienz und einer Verringerung des Gasbedarfs.

Materialeffizienz



Bei der Herstellung von Stanz- und Ziehteilen werden prozessbedingt Schmierstoffe eingesetzt, um eine hohe Fertigungsqualität und Prozesssicherheit zu gewährleisten. Die verwendeten Stanz- und Ziehöle werden im Anschluss an die Fertigung durch Wasch- oder Gleitschleifprozesse von den Bauteilen entfernt. Zur Reduzierung des Ressourcenverbrauchs wurden im Berichtsjahr Minimalschmieranlagen in die Produktion integriert. Durch diese Maßnahme konnte der Schmiermittelverbrauch gegenüber dem Vorjahr um 20 % gesenkt werden. Damit leisten wir einen Beitrag zur Verringerung des Materialeinsatzes und zur Steigerung der Ressourceneffizienz in unseren Produktionsprozessen.

Waschmittel



Die Bauteile, die in die E-mobilität geliefert werden haben hohe Anforderungen an die Sauberkeit. Aufgrund der steigenden Anzahl an Bauteilen in die E-Mobilität müssen mehr Bauteile gewaschen werden. Ebenso ist wird ein höherer Reinheitsgrad benötigt, was zu dem höheren Verbrauch gegenüber dem Vorjahr geführt hat.

Abfälle

Bei unseren Stanzprozessen fallen produktionsbedingt Metallreste und Stanzgitter an. Diese Wertstoffe werden konsequent getrennt erfasst und einem geordneten Recyclingprozess zugeführt. Durch die sortenreine Sammlung der verschiedenen Metallfraktionen stellen wir sicher, dass die Materialien in den Rohstoffkreislauf zurückgeführt und erneut genutzt werden können.

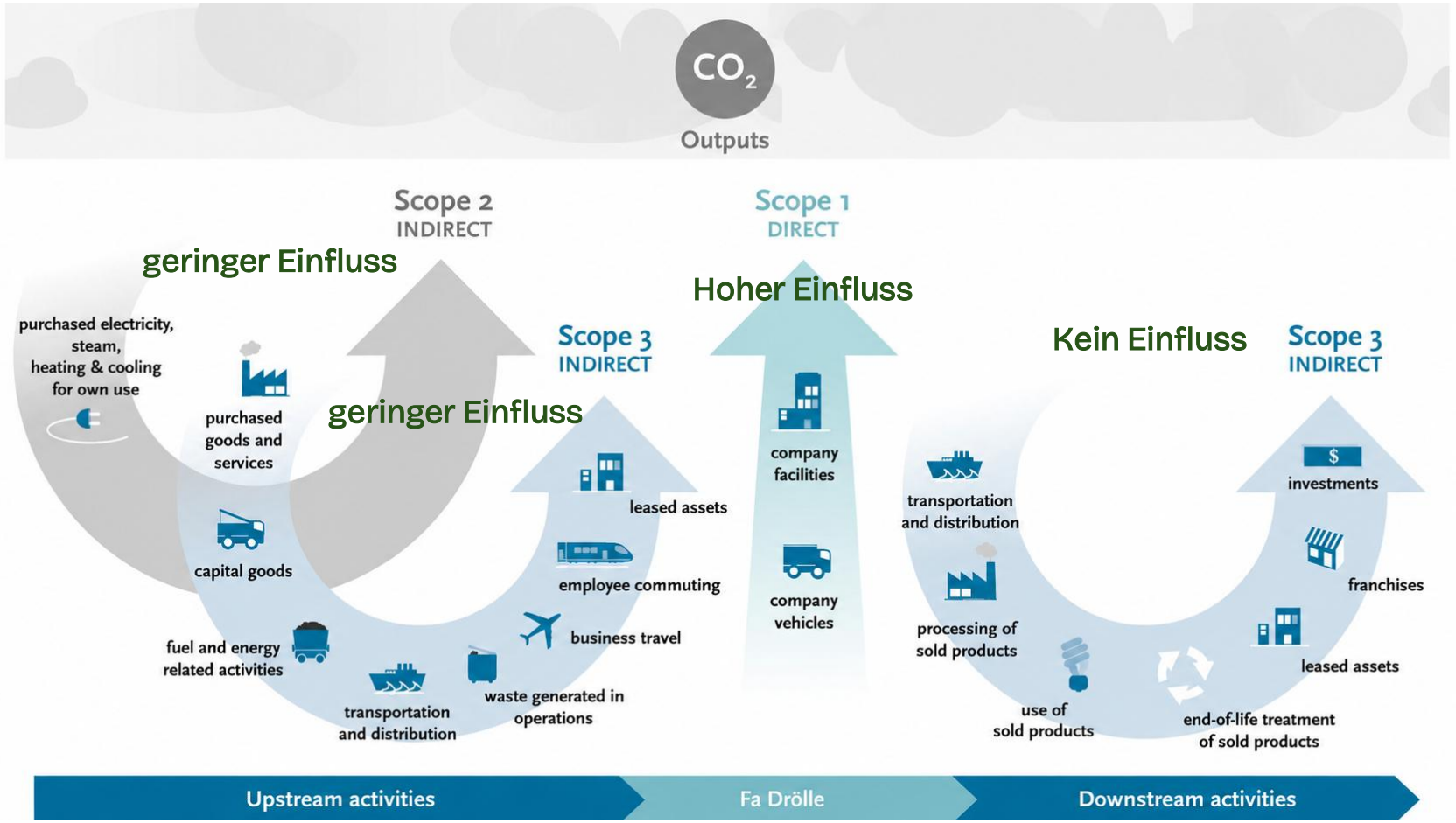
Der anfallende Schrott stellt für uns keinen Abfall, sondern einen wertvollen Sekundärrohstoff dar. Durch die Zusammenarbeit mit Recyclingpartnern leisten wir einen Beitrag zur Kreislaufwirtschaft und unterstützen die nachhaltige Nutzung von Materialien entlang der gesamten Wertschöpfungskette.

Mit diesem Ansatz verbinden wir wirtschaftliche Effizienz mit ökologischer Verantwortung und tragen aktiv zu unseren Nachhaltigkeitszielen bei.

Produktlebenszyklus

Folgend ist der Produktlebenszyklus schematisch und unsere Einflussnahme darauf dargestellt.

Auf den Produktlebenszyklus haben wir nur geringen Einfluss da wir keine eigenen Produkte entwickeln und vertreiben, sondern vom Kunden entwickelte Teile produzieren
Unser Einflussbereich bezieht sich Hauptsächlich auf die Produktion und die Beschaffung von Rohmaterial.



Bewertung der Umweltaspekte (FLIPO)

VA 4.4-13
Formblatt FLIPO

DRÖLLE
STANZ- UND UMFORMTECHNIK

Ausgabe V 1.0, Dez 2015

„Flow – Legislation – Impacts – Practices - Opir **FLIPO**

Nr.	Unternehmens-prozess	Umweltrelevante Tätigkeit	Zugeordneter Umweltaspekt	Relevante Umweltauswirkung(en)	Über wachbar?	beiinflussbar?	Flüsse (Energie, Materialien, Abfall)	Recht (Genehmigungen, Anlagen)	Auswirkungen (Schwere, Häufigkeit)	Praktiken (Angemessenheit, Stand der Technik)	Meinung der Mitarbeiter	Summe	Priorität
3	Produktion	Strom und Druckluftverbrauch	Emission	Ressourcenverbrauch Klimabelastung	j	j	3	2	2	2	2	11	1
1	Produktion	Stanzen	lok. Phänomen	Lärmbelästigung	j	j	2	2	3	1	2	10	2
4	Geschäftsplanung	Planung neuer Anlagen,Gebäude,Verfahren	Plan. Entscheidu	Maßgeblich für Umweltauswirkung	j	j	3	2	3	1	1	10	3
5	Produktion	Verwendung von KSS	gefährl. Abfall	Entsorgung / Wassergefährdung	j	j	3	2	2	1	1	9	4
7	Logistik	Treibstoffverbrauch Spediteure	Vekehr	Emmission	n	n	3	2	2	1	1	9	5
	Beschaffung / Einkauf	Einkauf von Rohmaterial	nat. Ressource	Ressourcenverbrauch, Emissionen durch Transport	j	j	2	2	2	1	1	8	6
2	Produktion	Rohmaterial Stahl	nat. Ressource	Ressourcenverbrauch	j	j	3	1	2	1	1	8	7
6	Produktion	Verwendung von Lack beim Siebdruck	gefährl. Abfall	Entsorgung / Wassergefährdung	j	j	2	2	2	1	1	8	8
8	Produktion	Verwendung von Reiniger in Waschanlage	gefährl. Abfall	Entsorgung / Wassergefährdung	j	j	2	2	2	1	1	8	9
9	Gesamter Betrieb	Wasserverbrauch	lok. Phänomen	Ressourcenverbrauch	j	j	1	1	2	2	1	7	10
10	Werkzeugbau	Spanende Bearbeitung Einsatz von KSS	gefährl. Abfall	Entsorgung / Wassergefährdung	j	j	1	2	2	1	1	7	11
11	Werkzeugbau	Strom und Druckluftverbrauch	nat. Ressource	Ressourcenverbrauch Klimabelastung	j	j	2	1	2	1	1	7	12
12	Verwaltung	Papiereinsatz	nat. Ressource	Ressourcenverbrauch	j	j	1	1	2	2	1	7	13
13	Grundstücke und Verwaltung	Gebäudeheizung	lok. Phänomen	Klimabelastung	j	j	1	1	2	1	2	7	14
14	Grundstücke und Verwaltung	Strombedarf Gebäude (Licht)	Emission	Klimabelastung	j	j	1	1	2	1	1	6	15
15	Werkzeugbau	Rohmaterial Stahl	lok. Phänomen	Ressourcenverbrauch	j	j	1	1	2	1	1	6	16

Vorgehen: Die Informationen aus den ecomaps und der Mitarbeiterbefragung werden anhand des nachfolgenden Schemas bewertet und in diese Matrix eingetragen. Aus der Summe ergeben sich die signifikanten Umweltaspekte. Diese Matrix wird jährlich aktualisiert.

Flüsse	(3) Große Mengen	(2) Mittlere Mengen	(1) Kleine Mengen
Recht	(3) Nichteinhaltung	(2) Relevante Pflichten	(1) Unbedeutend
Umweltauswirkungen	(3) Sehr groß	(2) Relevant	(1) Unbedeutend
Praktiken	(3) Nicht akzeptabel	(2) Verbesserungspotenzial	(1) Stand der Technik
Meinung der Mitarbeiter	(3) 50 % unzufrieden	(2) 30 % unzufrieden	(1) 20 % unzufrieden

Die Umweltaspekte werden nach
- Flüsse
- Recht
- Umweltauswirkungen
- Praktiken
- Meinung der Mitarbeiter bewertet.

Bewertung der Umweltaspekte (PRIO)

DRÖLLE
STANZ- UND UMFORMTECHNIK

Maßnahme Ziel	Bemerkung	Technik	Kosten	Arbeits-abläufe	Mitarbeiter	Image	Summe
Emmsionsfreie Produktion	Umstellung auf Ökostrom wenn möglich	3	1	2	2	3	11
Ressourcen sparen.	Beinflussbarkeit gering bei Kunden. Optimale	3	2	3	3	3	14
Lärmemmsionen reduzieren		3	2	3	3	3	14
verbesserung der Mitarbeiterzufriedenheit		3	2	3	3	3	14
verbesserung der Mitarbeiterzufriedenheit		3	2	2	3	3	13
Einbindung der Umweltaspekte in die Geschäftsplaung		2	2	2	3	3	12
Wärmerückgewinnung anschliesen		3	3	2	2	2	12
Lärmspitzen glätten Kapselung von Maschinen,		2	2	2	3	2	11
Materialausnutzung ist bereits optimiert		2	3	3	2	1	11
Regelmäßige Leckagenuntersuchung		2	3	2	2	2	11
Substitutionsmöglichkeit untersuchen		2	2	2	3	2	11
Wasserverbrauch ermitteln		3	2	2	2	2	11
Verbrauchskontrollen		2	2	2	3	2	11
Fehler reduzieren		1	3	2	2	2	10
Fehler reduzieren		1	3	2	2	2	10
Technisch		(3) leicht Möglich		(2) aufwändig			(1) nicht möglich
Finanziell		(3) spart Geld		(2) bezahlbar			(1) übersteigt Möglichkeiten
Arbeitsabläufe		(3) werden Verbessert		(2) keine Auswirkungen			(1) zusätzlicher Aufwand
Mitarbeiter		(3) haben Vorteile		(2) keine Auswirkungen			(1) werden Belastet
Imagewirkung		(3) Positiv		(2) möglicherweise positiv			(1) nicht relevant

Anschließend werden die Prioritäten nach

- Technischer Umsetzbarkeit
- Finanzieller Aspekt
- Arbeitsabläufe
- Mitarbeiter
- Imagewirkung gewichtet und Prioritäten ermittelt

Zielerreichung

Strategisches Ziel: Reduzierung des CO_2 Ausstoß um 30% bis 2030 im vergleich zu 2020 (628to)	2030	Wir sind auf einem sehr guten Weg (336to in 2025). Damit haben wir das bisherige Ziel übertroffen. Wir konnten gegenüber 2020 den CO_2 um 46,5% reduzieren. Maßgeblich ist die Erzeugung des Stroms durch die PV Anlagen.
Operatives Ziel: Erhaltung und Verbesserung der Sauberkeit und Ordnung an Arbeitsplätzen Weitere Optimierungen der Arbeitsplätze verfolgen 5S Projekte an den Maschinen durchführen	2027	Die Ordnung und Sauberkeit konnte verbessert werden. Durch den Bau der neuen Coillagerhalle wurde die Lagerung und der Materialfluss des Rohmaterials verbessert. Es kam zu keinen verzögerten Materialbereitstellungen mehr. An dem Ziel der Verbesserung der Ordnung und Sauberkeit wird weiter gearbeitet.
Operatives Ziel: Reduzierung der Anzahl an Schmierstoffen um 5% Stand 2025: 57 Stk , Ziel 2027: 54 Stk	2027	Fertigungsversuche mit Ölen laufen. Die Öle werden auf Verträglichkeit mit der PER Waschanlage geprüft und anschließend in Fertigungsversuchen erprobt. Das Ziel bleibt bestehen.
Operatives Ziel: Reduzierung des Gasverbrauchs um 10% gegenüber Vorjahr	2027	Das Ziel wurde erreicht. Das Gasverbrauch konnte gegenüber dem Vorjahr um 13% reduziert werden. Durch Optimierung der Heizungsparameter , sowie organisatorischer Regelungen konnte der Verbrauch gesenkt werden.

Nachhaltig handeln.
Zukunft gestalten.

Unsere nächsten Schritte

Wir arbeiten kontinuierlich an unseren Zielen weiter zur Verbesserung unserer Umweltleistung

Strategisches Ziel: Reduzierung des CO_2 Ausstoß um 30% bis 2030 im vergleich zu 2020 (628to) Maßnahme: - Analyse der Energiemonitoring - Prüfung, Erweiterung PV Anlage - Prüfung Einsatz von Batteriespeichern	2030
Operatives Ziel: Erhaltung und Verbesserung der Sauberkeit und Ordnung an Arbeitsplätzen Weitere Optimierungen der Arbeitsplätze verfolgen - 5S Projekte an den Maschinen weiterführen - Bodensanierungen	2027
Operatives Ziel: Reduzierung der Anzahl an Schmierstoffen um 5% Stand 2025(57 Stk) -Weiterführung der Fertigungsversuche	2027
Operatives Ziel: Reduzierung der Anzahl der Gefahrstoffe um 5% Stand 2025 (30 Stk) -Einsatz neuer Produkte testen	2027

Gültigkeitserklärung

ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHTERS ZU DEN BEGUTACHTUNGS UND VALIDRUNGSTÄTIGKEITEN

Der Unterzeichnende, Günter Jungblut, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE–V–0056 akkreditiert für den Bereich Herstellung von Press-, Zieh- und Stanzteilen (NACE-Code 25.50.4),bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort wie in der Umwelterklärung mit der Registrierungsnummer DE-136-00060 angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) 1221 / 2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009, VO (EU) 2017/1505 vom 28. August 2017 sowie EU 2018/2026 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllen.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

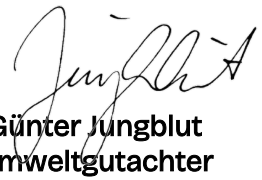
- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnungen (EG) Nr. 1221/2009, (EU) Nr. 2017/1505 sowie der Verordnung EU 2018/2026 durchgeführt wurden,

- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen

- die Daten und Angaben der Umwelterklärung der Standorte ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Sulzdorf 17.07.2026



Günter Jungblut
Umweltgutachter
Baybachertr. 14c, 56281 Emmelshausen