

HUBER SE

# Umwelterklärung 2024

Redaktioneller Hinweis: Für das Jahr 2015 haben wir die UE erstmalig innerhalb des HUBER Nachhaltigkeitsberichtes veröffentlicht. Dieser wird im Turnus von zwei Jahren neu aufgelegt, so dass diese UE als ausgekoppelte Version erscheint.



150  
YEARS | 1872-2022

**HUBER**  
TECHNOLOGY  
WASTE WATER Solutions



## **Inhalt**

Abbildungsverzeichnis.....	2
Tabellenverzeichnis.....	2
Unser Weg zu mehr Nachhaltigkeit .....	3
HUBER – Organisation, Produkte, Märkte .....	4
Unsere Organisation .....	4
Corporate Responsibility für die Umwelt.....	5
Umweltauswirkungen aus dem Geschäftsbetrieb .....	5
Unsere Umweltpolitik .....	5
Unsere Umweltmanagementsysteme .....	6
Organisation unseres Umweltmanagements.....	7
Umweltaspekte .....	7
HUBER –Umweltleistung in Zahlen .....	8
Zielformulierung EHS* .....	22
Klimawandel – Risiken und Chancen.....	23
Gültigkeit .....	24
Erklärung des Umweltgutachters.....	25

## Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1, Der Vorstand der HUBER SE.....	3
Abbildung 2, Grundsatz 15 der „Rio-Erklärung über Umwelt und Entwicklung“ .....	6
Abbildung 3, Organisation Umweltmanagement .....	7
Abbildung 4, Bewertungsmethode von Stoffen-Auszug .....	8
Abbildung 5, Die Fertigung der HUBER SE- bei der Produktion unserer Maschinen und Anlagen wollen wir die Umwelt so wenig wie möglich belasten und sind stets bemüht, den Verbrauch von Ressourcen zu minimieren .....	8
Abbildung 6, Kennzahl Kernindikator Abfall .....	11
Abbildung 7, Kennzahl Kernindikator Emissionen .....	12
Abbildung 8, Kennzahl Kernindikator Wasser.....	13
Abbildung 9, Kennzahl Kernindikator Material .....	13
Abbildung 10, Kennzahl Kernindikator Energie.....	14
Abbildung 11: Prinzip der HUBER Cloud Solution für die Betriebsunterstützung und Prozessoptimierung .....	16
Abbildung 12 Papier und Umwelt (Quelle Umweltbundesamt) .....	18
Abbildung 13, Ökostromzertifikat.....	19
Abbildung 14, eine von insgesamt 6 Stromtankstellen auf dem Firmengelände. Hier können Kunden aber auch Mitarbeiter ihre Elektrofahrzeuge aufladen.....	20
Abbildung 15, beim solaren-regenerativen Trocknungsverfahren nutzt HUBER die Sonnenenergie, um Klärschlamm zu trocknen. Fossile Energieträger können somit eingespart werden. ....	23

## Tabellenverzeichnis

Tabelle 1: Verteilung der Vorstandsressorts.....	4
Tabelle 2: Aufsichtsrat und Vorstand nach Alter und Geschlecht .....	4
Tabelle 3: Input Ströme der HUBER SE .....	9
Tabelle 4: Output Ströme der HUBER SE .....	10
Tabelle 5, Biodiversität.....	14
Tabelle 6, Übersicht Kernindikatoren .....	15

# Unser Weg zu mehr Nachhaltigkeit

## Liebe Leserinnen und Leser

Die Geschichte des Familienunternehmens HUBER reicht bis ins Jahr 1834 zurück. Seit 1872 agiert das Unternehmen unter dem Namen HUBER und feierte im Jahr 2022 das 150-jährige Jubiläum. Von einer Generation zur nächsten wurde das Unternehmen übergeben und jeder Generation ist es gelungen das Unternehmen nicht nur zu erhalten, sondern es weiter auszubauen. Von



Abbildung 1, Der Vorstand der HUBER SE

besonderer Bedeutung war hierbei vor allem die Zeit von 1969 bis Ende 2009, in der die Gebrüder Dr.-Ing. E.h. Hans und Karl-Josef Huber als Gesellschafter das Unternehmen geleitet haben. In dieser Phase ist das Unternehmen HUBER in seiner heutigen Form entstanden: Ein weltweit agierendes und international anerkanntes Unternehmen im Bereich Wasserversorgung, Abwasserreinigung und Schlammbehandlung. Mit hoher Kompetenz in Entwicklung, Produktion, Vertrieb und Service versorgen wir unsere Kunden weltweit mit qualitativ hochwertigen Produkten und Lösungen.

Seit 2010 befindet sich nun das Unternehmen im Besitz und unter der Leitung der 6. Familiengeneration und so wie es in den vergangenen Generationen gelungen ist, das Unternehmen stets vorausschauend auf künftige Herausforderungen einzustellen, so ist es auch jetzt das Bestreben durch eine nachhaltige Unternehmensführung das Familienunternehmen HUBER weiter auszubauen, die Kundenbedürfnisse zu befriedigen und ein attraktiver Arbeitgeber zu bleiben. Aktuell erarbeiten wir mit unseren Verfahren für die Vierte Reinigungsstufe neue Lösungen für eine noch bessere Abwasserreinigung und nutzen die Möglichkeiten der Digitalisierung für umfassende Prozess- und Betriebsoptimierungen für mehr Kundennutzen. Im April 2022 fand der Spatenstich zu einer umfangreichen Erweiterung der Produktionskapazität an unseren Standort Erasbach/Berching statt.

In unserem Leitbild, unserer Qualitäts-, Umwelt- und Arbeitsschutzpolitik sowie in unseren Leitlinien für Mitarbeiterführung und in unserem Verhaltenskodex verpflichten wir uns zu unserer Verantwortung gegenüber dem Unternehmen, den Mitarbeitern, der Umwelt und der Gesellschaft.

Vorstand der HUBER SE

# HUBER – Organisation, Produkte, Märkte

## Unsere Organisation

HUBER SE ist ein mittelständisches Unternehmen mit Sitz in Berching.

Das Unternehmen entwickelt, produziert und vertreibt weltweit Maschinen, Anlagen und Produkte für den Bereich der Trinkwasserversorgung, Trinkwasseraufbereitung, Abwasserreinigung und Schlammbehandlung. Des Weiteren bietet HUBER für diese Produkte einen umfassenden After-Sales-Service.

Die HUBER SE hat die Rechtsform einer SE (Societas Europaea = europäische Aktiengesellschaft) und ist zu 100 % im Besitz der Hans Huber GmbH & Co. KG / Berching. Die Gesellschafter der Hans Huber GmbH & Co. KG sind Herr Georg Huber (50 %) und Frau Johanna Rong (50 %).

Die HUBER SE wird geleitet vom Vorstand, der aus vier Vorstandsmitgliedern besteht.

- Georg Huber (Vorstandsvorsitzender)
- Dr.-Ing. Oliver Rong (Stellvertretender Vorstandsvorsitzender)
- Rainer Köhler
- Dr.-Ing. Johann Grienberger

Jedes Vorstandsmitglied trägt Gesamtverantwortung und ist zudem für spezielle Ressorts zuständig.

Georg Huber	Oliver Rong	Rainer Köhler	Johann Grienberger
Finanzen Controlling Personal IT	Produktion Technik Einkauf Qualität-Umwelt- Arbeitssicherheit	Vertrieb Service Marketing	Innovation

**Tabelle 1: Verteilung der Vorstandsressorts**

Der Vorstand wird kontrolliert vom Aufsichtsrat, der aus drei Mitgliedern besteht und somit das höchste Kontrollorgan darstellt.

	Anzahl	m/w	Alter < 30	Alter 30 - 50	Alter > 50
Aufsichtsrat	3	2/1	0	1	2
Vorstand	4	4/0	0	1	3

**Tabelle 2: Aufsichtsrat und Vorstand nach Alter und Geschlecht**

Der Aufsichtsrat ist wie folgt besetzt:

- Alois Ponnath (Aufsichtsratsvorsitzender)
- Hans Spitzner (Stellvertretender Aufsichtsratsvorsitzender)
- Johanna Rong

Des Weiteren hat HUBER 24 Tochtergesellschaften mit Mehrheitsbeteiligung sowie eine Gesellschaft mit 46% Beteiligung.

11 Tochtergesellschaften haben ihren Sitz innerhalb Europas, 7 auf dem amerikanischen Kontinent, 7 in Asien.

# Corporate Responsibility für die Umwelt

## Umweltauswirkungen aus dem Geschäftsbetrieb

In unserem HUBER Leitbild haben wir uns dazu bekannt, die Auswirkungen unseres Geschäftsbetriebes auf die Umwelt so gering wie möglich zu halten.

**Verantwortung für Umwelt und Gesellschaft**  
*Wir tragen durch unsere Produkte und Leistungen zum Schutz der Umwelt bei und sind im Rahmen unseres betrieblichen Handelns stets auf Nachhaltigkeit bedacht. Es ist unser Ziel, unserer gesellschaftlichen Verantwortung als Unternehmen gerecht zu werden.*

Auszug aus dem HUBER Leitbild

## Unsere Umweltpolitik

Die im HUBER Leitbild verankerte Verantwortung für Umwelt und Gesellschaft wollen wir durch folgende konkrete Maßnahmen wahrnehmen:

### Umweltauswirkung

Regelmäßig überprüfen wir alle unsere Tätigkeiten und Verfahren, um mögliche negative Umweltauswirkungen sowie Energie- und Ressourcenverbrauch zu minimieren. Bei der Entwicklung neuer Produkte sowie der Verwendung neuer Betriebsmittel beurteilen wir im Voraus die Umweltverträglichkeit. Unser Ziel ist die Vermeidung von Umweltbelastung.

### Rechtliche Verpflichtungen und Anforderungen

Wir verpflichten uns zur Einhaltung der Umweltgesetze und -vorschriften. Mit den zuständigen Behörden arbeiten wir kooperativ zusammen.

### Kontrolle und kontinuierliche Verbesserung

Die Einhaltung der Umweltpolitik wird regelmäßig kontrolliert und bewertet. Wir verpflichten uns zu einer kontinuierlichen Verbesserung unserer Umweltleistung. Jährlich setzen wir uns konkrete Umweltziele

### Mitarbeiter

Ein umweltbewusstes sowie energie- und ressourcenschonendes Handeln ist Aufgabe aller Mitarbeiter. Die Führungskräfte sorgen dafür, Verantwortungsbewusstsein auf allen Ebenen zu fördern.

### Lieferanten

Wir wirken auf unsere Lieferanten ein, nach gleichwertigen Umweltleitlinien zu verfahren wie wir selbst.

### Öffentlichkeit

Die Öffentlichkeit wird in Bezug auf die Umweltleistung des Unternehmens in regelmäßigen Abständen durch die Umwelterklärung informiert.

Durch unsere Umweltpolitik wollen wir auch als Organisation dem Vorsorgeprinzip Rechnung tragen, welche im Grundsatz 15 der Rio-Erklärung niedergeschrieben ist:

---

**Grundsatz 15 der „Rio-Erklärung über Umwelt und Entwicklung“**

*Zum Schutz der Umwelt wenden die Staaten im Rahmen ihrer Möglichkeiten allgemein den Vorsorgegrundsatz an. Drohen schwerwiegende oder bleibende Schäden, so darf ein Mangel an vollständiger wissenschaftlicher Gewissheit kein Grund dafür sein, kostenwirksame Maßnahmen zur Vermeidung von Umweltverschlechterungen aufzuschieben.*

---

Abbildung 2, Grundsatz 15 der „Rio-Erklärung über Umwelt und Entwicklung“

### **Unsere Umweltmanagementsysteme**

Wir haben bereits im Jahre 1997 beschlossen, ein Umweltmanagementsystem nach ISO 14000 und EMAS für die HUBER SE einzuführen. Jährlich lassen wir unser Umweltmanagementsystem von einem externen Auditor nach den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 überwachen.

Das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen und die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten des Unternehmens innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Die Umwelterklärung ist [unter www.huber.de/de/unternehmen/umweltpolitik-und-umweltschutz.html](http://www.huber.de/de/unternehmen/umweltpolitik-und-umweltschutz.html) für alle Interessierte abrufbar.

## Organisation unseres Umweltmanagements



Abbildung 3, Organisation Umweltmanagement

Umweltschutz betrifft alle Bereiche /Prozesse des Unternehmens.

Um den kontinuierlichen Verbesserungsprozess, das Herz eines Managementsystems, effektiv zu gestalten, ist die Kommunikation und Zusammenarbeit mit den wichtigsten Schnittstellen elementar.

Wir beziehen vor allem die Produktion, die Abteilungen Produktentwicklung und Beschaffung, die Mitarbeiter aus dem Arbeitsschutz und das Bildungswesen in diese Verantwortung ein. Die jeweiligen Vorgesetzten überwachen die Umsetzung der Anforderungen in ihren Bereichen. Jeder Mitarbeiter verantwortet den Umweltschutz an seinem Arbeitsplatz. Im Rahmen des internen Schulungssystems legen wir Wert auf die Bewusstseinsbildung und Eigenverantwortung unserer Mitarbeiter der Umwelt gegenüber.

Das Verbesserungsvorschlagswesen gibt allen Mitarbeitern die Möglichkeit, eigene Ideen zur Verbesserung der Umweltleistung einzubringen. Auch der seit 2013 eingeführte „Lob und Tadel“ Briefkasten bietet zudem eine Möglichkeit der anonymen Meinungsäußerung. In 2022 wurde ein Hinweisgeber-Portal eingerichtet (Legal- Tegrity), welches jeder Person die Möglichkeit bietet, über die HUBER Webseite [www.huber.de](http://www.huber.de) anonyme Meldungen abgeben zu können.

Die Umweltbeauftragte ist dem Vorstand unterstellt. Sie ist für die Umsetzung des Umweltmanagementsystems verantwortlich, hat eine beratende und unterstützende Funktion für alle Mitarbeiter und berichtet direkt an den Vorstand. Sie gibt die Umweltziele vor, legt die Verantwortlichkeit im Umweltschutz fest und kontrolliert die Wirksamkeit des Systems.

### Umweltaspekte

Die generelle Bewertung aller Umweltaspekte und Selektion ökologisch relevanter Stoffe erfolgt mit Hilfe des vom Institut für Ökologische Wirtschaftsforschung erarbeiteten Ansatzes (IÖW) und wird mit der (ABC/XYZ-Methode) in einer Matrix ausgewertet.

Die qualitative Selektion erfolgt hinsichtlich Substanzen und deren Auswirkung u.a. in Bezug auf Gefährdungspotenziale für Wasser (W), Luft (L), Boden (B) und den Menschen.

Die quantitative Selektion erfolgt durch zusätzliche Berücksichtigung von mengenmäßigen Verbräuchen. Dies geschieht durch die Multiplikation der Menge eines Stoffes mit seiner ABC-Bewertungsnote. Aspekte mit den höchsten Zahlenwerten belasten die Umwelt am meisten. Die Ergebnisse überwachen wir intern und bilden u.a. daraus Ziele und Maßnahmen.

Beispielhaft zeigt folgende Abbildung die Vorgehensweise für Beizsäuren:

Stoffbezeichnung	U	G	L	B	W	M	S	H	E	$\Sigma (A+B+C)$	Bewertung	Menge 2023	Einheit
Salpetersäure HNO <sub>3</sub>	B	B	C	A	A	A	A	A	A	621	46.376.280	74.680	kg
Flusssäure HF	B	B	C	A	A	A	A	A	A	621	24.840.000	40.000	kg

Abbildung 4, Bewertungsmethode von Stoffen-Auszug

### HUBER -Umweltleistung in Zahlen

Bei der ökologischen Betriebsbilanz unseres Unternehmens in Form einer Input-Output-Bilanz werden die betrieblichen Inputs getrennt nach Stoffen (Materialien) und Energien dargestellt. Auf der Output-Seite werden die Produkte und die stofflichen bzw. energischen Emissionen erfasst. Diese quantitative Analyse soll also nicht nur das vermarktete Produkt, sondern auch die entstehenden Nebenprodukte, Abfälle und Emissionen aufzeigen.



Abbildung 5, Die Fertigung der HUBER SE- bei der Produktion unserer Maschinen und Anlagen wollen wir die Umwelt so wenig wie möglich belasten und sind stets bemüht, den Verbrauch von Ressourcen zu minimieren

## Input

Bezeichnung	2021	2022	2023	Einheit
<b>ROHSTOFFE</b>				
Edelstahl V2A	3.376	2.837	2.894	t
Edelstahl V4A + sonstige	2.306	1.697	1.848	t
NE-Metalle	13,11	15,04	17,24	t
Polyvinylchlorid (PVC)	6,73	<b>4,97</b>	4,85	t
Andere Kunststoffe	59,28	<b>76,62</b>	49,84	t
<b>Hilfsstoffe</b>				
Farben, Lacke, Oberflächensprays	1.040	880	962	St
Lösungsmittel, Maschinenreiniger	990,3	960,8	958,4	kg
Silikonkartuschen-Schaumdichtung	1.304,5	1.207,9	1.121,02	kg
Verpackung Holz	<b>562,3</b>	<b>487,82</b>	621,05	t
Polyurethan-Schäume	8.950	6.350	4.500	kg
Styropor ( B94)	272,8	259,2	228,96	m <sup>3</sup>
Kleber	472,93	569,52	591,26	kg
<b>Betriebsstoffe</b>				
Beizpaste,-reiniger	7.227	6.026	5.659	kg
Flusssäure (HF)	38,7	33,4	35,1	m <sup>3</sup>
Salpetersäure (HNO <sub>3</sub> )	64,1	58,6	59,0	m <sup>3</sup>
Natronlauge (NaOH)	16,2	14,8	15,2	m <sup>3</sup>
Wasserstoffperoxid	21,8	18,9	17,3	m <sup>3</sup>
Salzsäure (HCl)	0,91	0,97	1,1	m <sup>3</sup>
Chlorbleichlauge	13,9	11,2	11,4	m <sup>3</sup>
Eisen II Sulfat (FeSO <sub>4</sub> )	2,0	1,05	2,5	t
Kalk	55,68	53,24	54,58	t
<b>Energie</b>				
Erdgas	252.122	199.559	180.614	m <sup>3</sup>
Elektr. Energie	3.136.528	2.986.436	3.092.896	kWh
<b>Wasser</b>				
Trinkwasser Erasbach	10.661	10.402	11.247	m <sup>3</sup>

Tabelle 3: Input Ströme der HUBER SE

Rückwirkend wurde die Berechnungsgrundlage von Kunststoffen leicht verändert: Einzelne Projekte können zu starken Schwankungen der eingesetzten Kunststofffraktionen führen, so dass die Wesentlichkeit im Berichtswesen immer wieder neu zu bewerten ist. Auch die Tonnage der Holzverpackungen wurde um Untergestelle für Holzkisten erweitert, sowie ein Berechnungsfehler in den Vorjahren korrigiert.

## Output- Wasser, Abluft

Wasser		2021	2022	2023	Einheit
Abwasser Erasbach gesamt (Frischwasser= Abwassermenge)		10.661	10.402	11.247	m <sup>3</sup>
Davon Prozesswasser aus eigener Abwasserbehandlungsanlage		3.206,1	3018,4	3045,54	m <sup>3</sup>
Abluftemissionen 2023					
Absauganlage Beizerei 6.000	Absauganlage Schleiferei 1.850	Dachventilatoren 320.988,17			m <sup>3</sup> /h
Absauganlagen Schweißrauch 9,6 Mio		Absauganlage Schweißroboter 1.728.000			m <sup>3</sup> /a

## Output- Abfälle

Gefährliche Abfälle zur Verwertung oder Beseitigung nach Abfallschlüsselnummer (ASL)					
ASL	Bezeichnung	2021	2022	2023	Einheit
13 02 05*	nichtchlorierte Maschinen- Getriebe- und Schmieröle auf Mineralölbasis	1,53	1,08	1,98	t
13 05 02*	Schlämme aus Öl-, Wasserabscheidern	38,88	49,63	56,12	t
19 02 05*	Metallhydroxidschlämme	121,33	115,68	115,28	t
20 01 21*	Leuchtstoffröhren, Batterien	0,04	0	0,09	t
12 01 09*	Bearbeitungsemulsion/Bohremulsion	2,6	2,3	3,95	t
15 02 02*	Aufsaug- u. Filtermaterialien	0,22	0	0	t
20 01 33*	Batterien und Akkumulatoren	0	0,004	0	t
16 05 06*	Chemikalien	0,058	0,035	0,051	t
16 07 09*	Abfälle, die sonst. gefährliche Stoffe enthalten	0,05	0,08	0,002	t
20 01 35*	Gebrauchte elektr. Geräte	0	1,5	0	t
* gefährliche Abfälle nach AVV, § 43 KrWG					
Nicht gefährliche Abfälle zur Verwertung oder Beseitigung nach ASL					
20 01 08	biologisch abbaubare Küchen und Kantinenabfälle	1,9	1,9	1,7	t
15 01 02	Folien Kunststoffreste, Mischkunststoffe	12,36	14,76	11,571	t
12 01 01	Eisenfeil- und Drehspäne	78,4	84,0	93,4	t
17 04 01	Messingschrott	0,64	1,02	1,6	t
15 01 03	Verpackungen aus Holz	110	110,7	83,8	t
17 04 05	Eisen und Stahl (Mischschrott)	36,1	36,6	79,5	t
12 01 02	Eisenstaub und -teile (ED-Schrott)	1.561,0	1.362,7	1.314,8	t
20 01 01	Altpapier	41,8	39,6	54,59	t
17 01 07	Gemische aus Beton, Ziegeln, Fliesen und Keramik	0	4,8	66,8	t
17 03 02	Bitumengemische (Asphalt)	0	0	218,15	t
17 05 04	Boden und Steine (Aushub)	800,9	300,6	57,4	t
17 09 04	Gemischte Bau und Abbruchabfälle	302,8	604,0	314,8	t
12 01 15	Wasserstrahlschlamm	122,5	96,6	105,28	t
20 03 01	Gem. Siedlungsabfälle/Gewerbemüll	65,1	59,0	77,02	t

Tabelle 4: Output Ströme der HUBER SE

## Kernindikatoren

Im Berichtsjahr verzeichneten wir einen leichten Umsatzrückgang, welche die Kennzahlen zum Vorjahr eher marginal beeinflusst.

### Abfall

Absolut konnten die Frachten leicht verringert werden. Prozessbedingt zählen Metallschrott und Hydroxidschlämme in der Regel zu den relevanten Einflussgrößen. Der Einsatz einer neuen Filterpresse erhöht den Trockenanteil dieser Schlämme, so dass wir den reduzierten Output in 2023 halten konnten. Turnusmäßige Entsorgungen der Prozessabfälle erklären i.d.R. größere Abweichungen zum Vorjahr.

Biologisch abbaubare Küchenabfälle zeigen einen Annäherungswert- bei ca. 30% Füllgrad/Tonne und einer Dichte von 0,7 kg/l.

Nach Inbetriebnahme der dritten Produktionshalle erfolgte der Spatenstich für eine Weitere, welche 2024 in Betrieb geht. Daher bleiben diese Abfallfraktionen auf einem ähnlichen Niveau.

Der Erdaushub > 5 t (biologisch abbaubar) für diese beiden Produktionshallen wurde nicht entsorgt. Sie befinden sich auf dem Betriebsgelände und sind damit nicht im Output bilanziert.

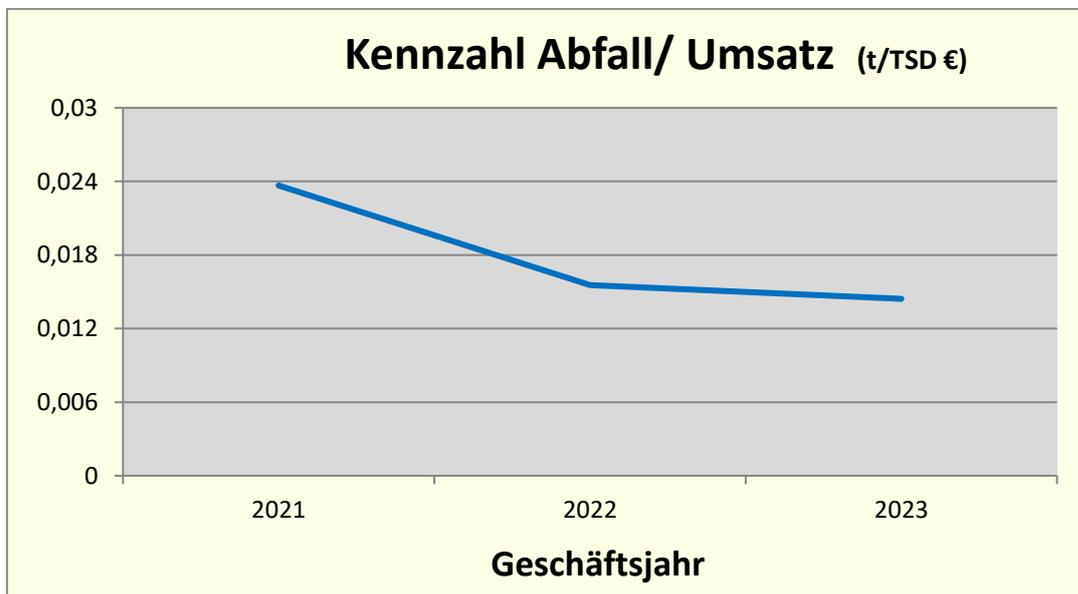


Abbildung 6, Kennzahl Kernindikator Abfall

## Emissionen

### a) Staubgehalt aus Abluft:

Eine neue Absauganlage für Schweißbrauche erfasst IST-Werte und verbessert so die Datenqualität. Anlagen ohne Messmöglichkeiten gehen wie bisher mit Max-Volumenstrom rechnerisch in diese Auswertung ein. Der Schätzwert von 1mg Staubgehalt/m<sup>3</sup> nach den Filtern wurde in 2023 von Experten überprüft. Er lag rechnerisch zwar deutlich niedriger, wir wollen diesen hohen Sicherheitsfaktor jedoch beibehalten, da mehrere Parameter (Anzahl der Schweißer, individuelles Zu-, Abschalten, etc.) Einfluss auf diese Emissionsmenge nehmen können.

### b) Treibhausgasäquivalente (CO<sub>2</sub>e) aus direkten Quellen

Wir ermitteln die Daten nach dem Greenhouse Gas Protocol. Da wir seit 2014 ausschließlich Ökostrom beziehen, werten wir nur nach Scope 1 aus. Einbezogen sind beispielsweise der Gasverbrauch, Schweißgase oder Kältemittel.

Der absolute Gasverbrauch sank in 2023 erneut, was v.a. dem milden Winter geschuldet ist, und das trotz des Bezugs der neuen Fertigungshalle Mitte 2023. Kältemittel sind hohe Emittenten von Treibhausgasen, deshalb stellten wir unseren Fuhrpark auf ein Mittel um, welches signifikant (ca. 97%) weniger Klimaerwärmungspotenzial aufweist.

Zwei defekte Kälteaggregate mussten getauscht bzw. nachgefüllt werden, was die Kennzahl negativ beeinflusste. Es entwichen knapp 6 kg Kältemittel.

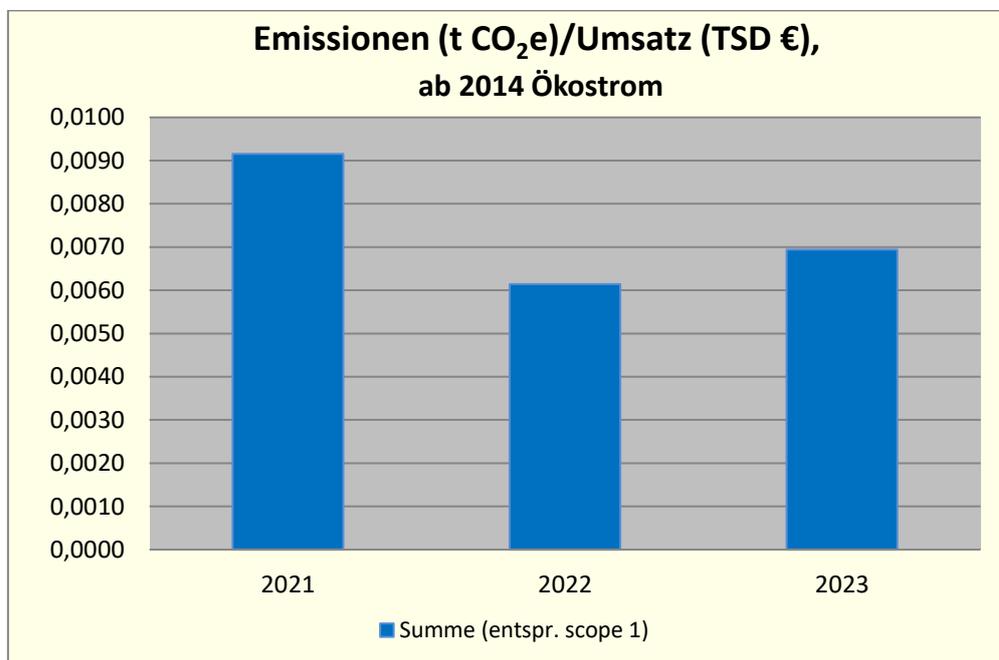


Abbildung 7, Kennzahl Kernindikator Emissionen

## Wasser

Der Trinkwasserverbrauch stieg in 2023 um ca. 8%, vor allem im Produktionsbereich (u.a. neue Fertigungshalle) an.

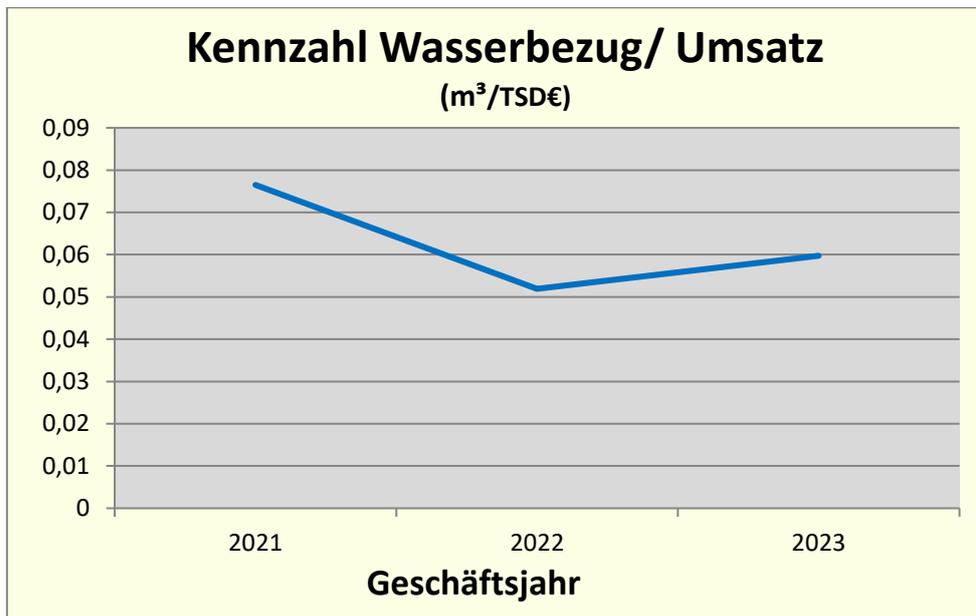


Abbildung 8, Kennzahl Kernindikator Wasser

## Material

In 2022 wurde diese Kennzahl auf die kaufmännische Materialkostenquote umgestellt, da die Einbeziehung des Lagerbestandes (vormals Beschaffungsvolumen) die Aussagekraft der Kennzahl unzureichend darstellt. Im Vorjahr spiegeln sich vor allem die globalen Preissteigerungen wider.

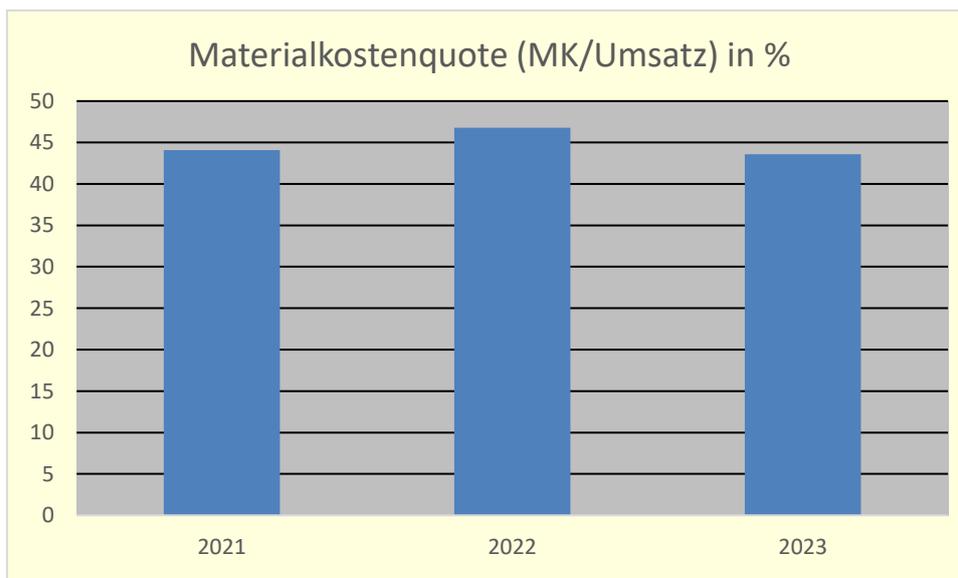


Abbildung 9, Kennzahl Kernindikator Material

## Energie

Der absolute Stromverbrauch stieg um nur 0,1 GWh, trotz Inbetriebnahme der neuen Fertigungshalle Mitte 2023. Unsere vorausschauende Strategie des frühzeitigen, sukzessiven Umbaus auf LED sowie die wesentlich effizientere (intelligente) neue Absauganlage in der Schweißerei bestätigt sich.

Der in Abb. 10 gezeigte Gasverbrauch ist um den Korrekturfaktor Gradtagszahlen bereinigt.

Diese Kennziffern beziehen sich auf verbrauchte Energien. HUBER erzeugt bisher selbst keine eigene, regenerative Energie.

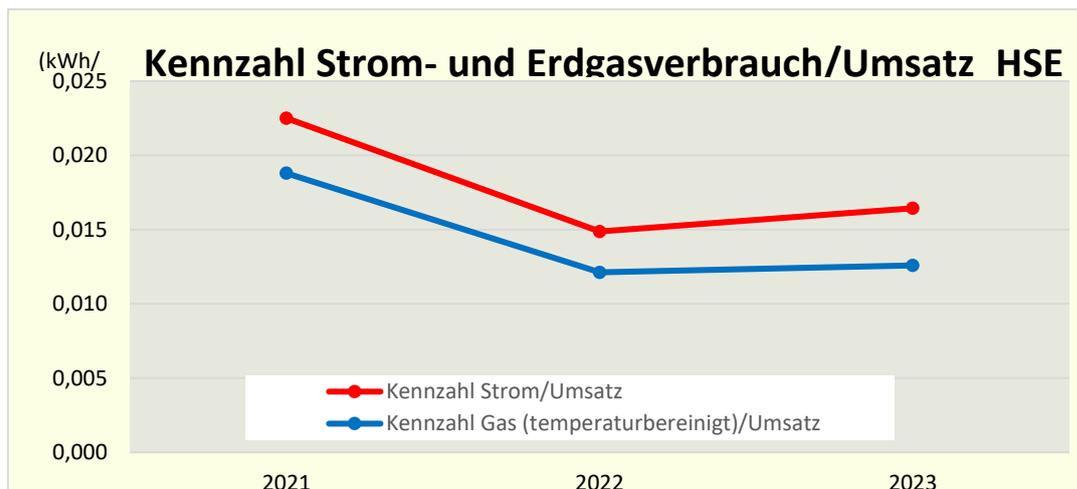


Abbildung 10, Kennzahl Kernindikator Energie

## Biodiversität

Die naturnahe Fläche musste zum Teil dem Bau und der Umfahrung der neuen Produktionshalle, welche 2024 in Betrieb geht, weichen.

Folgende Tabelle beschreibt die Fläche und Art der Grundstücke am Standort.

Kernindikator	Beschreibung
Gesamtflächenverbrauch am Standort	Einbezogen sind beide, der Straße angrenzenden Grundstücke. Die Firmenzentrale mit Produktion ist auf einer Straßenseite, ein Lagerplatz befindet sich gegenüberliegend.
Versiegelte Fläche	Vollversiegelte Fläche ist die bebaute Fläche zzgl. der Parkplätze und Zufahrtswege (ca. 81.000m <sup>2</sup> ); wenig versiegelt sind geschotterte Plätze zur Lagerhaltung, bzw. für weitere Parkmöglichkeiten sowie der neu gestaltete Rasenliner (ca. 17.600 m <sup>2</sup> )
Naturnahe Fläche am Standort	Grünflächen z. T. als Wiese aber auch Rasenfläche; Bepflanzte Einfriedungen mit Hecken und Blumen (beidseitig der Straße)

Tabelle 5, Biodiversität

Die Anforderung von EMAS III, Anhang IV verlangt eine Übersicht der Kernindikatoren, welche folgende Tabelle erfüllt:

Beschreibung Kernindikatoren-Auswirkung	2020	2021	2023	Einheit
<b>Bereich Energie</b>				
<b>Energieeffizienz: Energie/ Umsatz, s. Abb. 10</b>	<b>0,041</b>	<b>0,027</b>	<b>0,029</b>	<b>kWh/ €</b>
Erdgas, bereinigt mit Korrekturfaktor	2.619.327	2.429.190	2.369.225	kWh
Strom	3.136.528	2.980.436	3.092.826	kWh
Der Anteil an regenerativer Energie *	54,49	55,1	56,6	%
<b>Bereich Material</b>				
<b>Materialeffizienz: Materialkosten/ Umsatz, s. Abb. 9</b>	<b>44,1</b>	<b>46,8</b>	<b>43,6</b>	<b>%</b>
<b>Bereich Wasser</b>				
<b>Wassereffizienz: Trinkwasserbezug/ Umsatz, s. Abb 8</b>	<b>0,076</b>	<b>0,052</b>	<b>0,06</b>	<b>l/ k€</b>
Anteil Prozesswasser/ Gesamtbezug	30,1	29,0	27,1	%
<b>Bereich Abfall</b>				
<b>Abfalleffizienz: Abfall/ Umsatz, s. Abb. 6</b>	<b>0,0236</b>	<b>0,0156</b>	<b>0,0144</b>	<b>t / k€</b>
nicht gefährliche Abfälle	3.133,4	2.946,4	2.537,5	t
gefährliche Abfälle	164,79	170,31	177,64	t
<b>Bereich Biodiversität</b>				
Gesamtflächenverbrauch am Standort Erasbach	215.952	215.952	215.952	m <sup>2</sup>
naturnahe Fläche am Standort	146.047	135.375	<b>117.256</b>	m <sup>2</sup>
versiegelte Fläche am Standort	69.905	80.577	<b>98.696</b>	m <sup>2</sup>
<b>Bereich Emissionen, s. Abb. 7</b>				
<b>CO<sub>2</sub>e Ausstoß/ Umsatz</b>	<b>0,0092</b>	<b>0,0061</b>	<b>0,0069</b>	<b>t / k€</b>
Gesamtemission in die Luft*				
SO <sub>2</sub>	1.357,464	1.068,954	1.019,52	kg
NO <sub>x</sub>	632,928	498,408	475,36	kg
Die jährlichen Staubemissionen betragen ca. <b>11,3 kg</b> (Stäube aus gefiltertem Schweißrauch mit ca. 1 mg Staubgehalt/m <sup>3</sup> )				
Die stationären Klimaanlage werden gewartet. 2023 wurden 5,9 kg Kältemittel (KFZ und/oder Klimageräte) nachgefüllt				
*Emissionen von SO <sub>2</sub> und NO <sub>x</sub> entstehen auf Grund der Verbrennung von Erdgas				

Tabelle 6, Übersicht Kernindikatoren

## Umweltauswirkungen

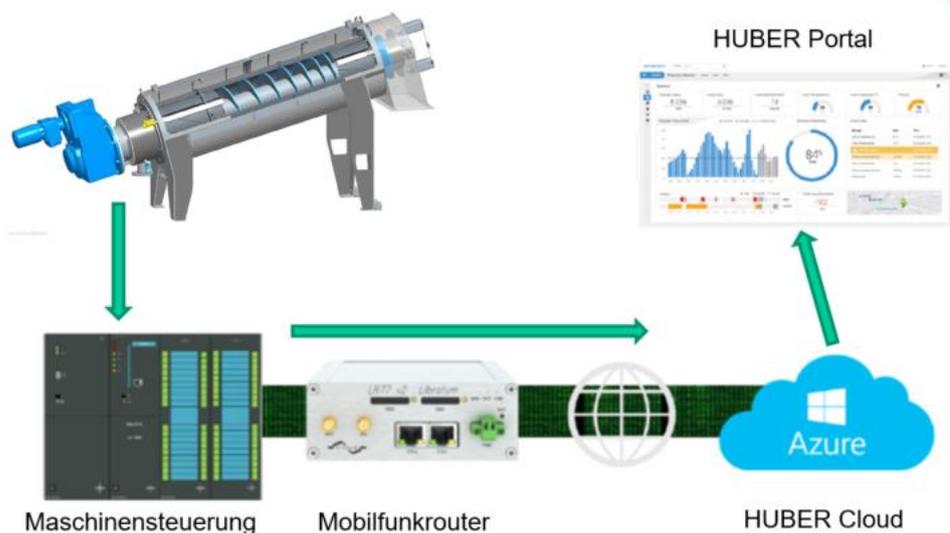
### Ökologische Auswirkungen unserer Produkte und Dienstleistungen

Da alle unsere Produkte letztlich zum Schutz der Umwelt und speziell zur Reinhaltung des Wassers eingesetzt werden, hat die Anwendung unserer Produkte insgesamt eine positive Auswirkung auf die Ökologie.

Wir wissen aber, dass sowohl zur Herstellung als auch während der Nutzung unserer Produkte Energie und Ressourcen verbraucht werden. Aus diesem Grund sind wir bemüht, den Ressourceneinsatz bei der Produktion stetig zu verringern (siehe Tabelle 6, Übersicht Kernindikatoren).

Ein besonderes Augenmerk legen wir aber auch auf:

- a) die Langlebigkeit unserer Produkte. So haben wir beispielsweise intelligente Systeme entwickelt, welche Störstoffe frühzeitig erkennen, so dass Betriebsstörungen oder Beschädigungen verhindert werden.
- b) den Verbrauch von Energie und Betriebsstoffen unserer Produkte und Anlagen während ihrer Nutzungsdauer vor Ort. Hier unternehmen wir permanente Anstrengungen, die Energie- und Ressourceneffizienz unserer Maschinen und Verfahren zu erhöhen. Dabei nutzen wir auch die Möglichkeiten der Digitalisierung und bieten unsere neu entwickelte IoT-Plattform HUBER Cloud Solutions unseren Kunden als intelligentes Tool für die Betriebsunterstützung und Prozessoptimierung an.



**Abbildung 11: Prinzip der HUBER Cloud Solution für die Betriebsunterstützung und Prozessoptimierung**

Als international tätiges Unternehmen müssen wir unsere Produkte zum Kunden transportieren. Dies geschieht mit LKW bzw. bei Überseetransport mit LKW und Schiff. Im Notfall greifen wir auch auf Transporte mit dem Flugzeug zurück.

Bezüglich der ökologischen Auswirkungen des Transportes liegen uns keine Informationen vor. Da wir uns der allgemein üblichen Transportwege bedienen, gehen wir davon aus, dass wir dadurch auch keine erheblichen negativen Auswirkungen bewirken.

Insgesamt bemühen wir uns durch transportgerechtes Konstruieren und platzsparendes Verladen das zu transportierende Volumen so gering wie möglich zu halten.

Für den Transport werden unsere Produkte entsprechend verpackt, um Transportschäden zu verhindern. Die Verpackungen bestehen in der Regel aus Holzkisten oder Holzgestellen mit Schutzfolie. Üblicherweise werden diese vor Ort entsorgt.

Unsere Produkte und Anlagen sind zum größten Teil aus Edelstahl gefertigt. Ihre Lebensdauer ist in der Regel 15 – 25 Jahre. Am Ende der Lebenszeit werden die Produkte vom Kunden entsorgt. Da Edelstahlschrott weltweit ein begehrtes Material ist, gehen wir davon aus, dass unsere Maschinen auf diesem Weg dem Recycling zugeführt werden. HUBER selbst nimmt keine Produkte zurück.

Konkrete Beispiele für ökologisches Handeln leben wir durch:

#### **Einbeziehung der Lieferkette**

Im Rahmen unseres zertifizierten Qualitäts- und Umweltmanagementsystems befragen wir produktionsrelevante Lieferanten in regelmäßigen Abständen zu ihren Qualitäts- und Umweltaktivitäten. Die Ergebnisse fließen in die Lieferantenbewertung ein. In 2014 haben wir diesen Fragebogen um den sozialen Aspekt erweitert. Er enthält konkrete Fragen zu nachhaltigem Handeln. Wir wollen künftig das Thema „Nachhaltigkeit in der Beschaffung“ verstärkt beachten und dies nach Möglichkeit in die Auswahl und Bewertung von Lieferanten einfließen lassen.

#### **FORUM eröffnet**

In 2020 konnten wir ein Herzensprojekt, die Einweihung eines dreistöckigen „Hauses der Begegnung“, realisieren, welches auf Vorschlag eines Mitarbeiters den Namen „Forum“ trägt.

Im Erdgeschoss befindet sich der Empfangsbereich für unsere externen Besucher, der im Laufe des Jahres 2021 seinen Betrieb aufnehmen wird.

Im zweiten Stock konnte der lang ersehnte Wunsch nach einer Kantine verwirklicht werden.

Auf die Wahl der Gastronomie legten wir besonderen Wert. So entschieden wir uns in der eigens errichteten Küche unseren Gästen und unserer Belegschaft frische, regionale Produkte anzubieten. Unser Partnerunternehmen bietet „radikal lokale Lebensmittel (zu 90%) von geprüften Erzeugern aus der direkten Umgebung“. So richten Köchinnen und Köche beispielsweise knackige Salate à la minute an.

Die obere Etage ist mit diversen Kommunikationsräume unterschiedlicher Größe und Möblierung ausgestattet. Sie verfügen über modernste Technik und ermöglichen sowohl den direkten als auch den virtuellen Austausch zu allen anstehenden Themen auf globaler Ebene.

### Recyclingpapier „Blauer Engel“ hat sich bewährt

Im Jahr 2013 haben wir das gesamte Unternehmen auf Recyclingpapier umgestellt und nutzen seitdem nur noch Papier mit der Kennzeichnung „Blauer Engel“.

Der „Blaue Engel“, der schon seit 1977 existiert, ist die erste und älteste

umweltschutzbezogene

Kennzeichnung der Welt für

Produkte und Dienstleistungen, welche bestimmten

Richtlinien genügen. Papiere, welche mit dem Blauen

Engel ausgezeichnet sind bestehen aus 100% Altpapier,

so dass eine optimale Ausnutzung des Rohstoffs Holz

gewährleistet ist. Außerdem ist die Verwendung giftiger

Chemikalien streng reguliert und darüber hinaus erfüllt

mit dem "Blaue Engel" gekennzeichnetes Papier

Ansprüche des Gesundheitsschutzes.

Belastung/Bedarf auf 1 kg Papier bezogen	Papier aus Zellstoff	Recyclingpapier aus Altpapier
Frischwasser Liter/kg 	40 – 60 Liter/kg Papier	8 – 15 Liter/kg Papier
Abwasserbelastung g/kg 	10 – 45 g/kg Papier	2 – 4 g/kg Papier
Energiebedarf kWh/kg 	5,6 – 11 kWh/kg Papier	2,2 – 3,3 kWh/kg Papier
Rohstoffbedarf 	2,2 – 2,5 kg Holz/kg Papier	1,1- 1,6 kg Altpapier/kg Papier

Abbildung 12 Papier und Umwelt (Quelle Umweltbundesamt)



### Strom aus Wasserkraft

Als produzierendes Unternehmen benötigen wir zur Herstellung unserer Produkte

eine Vielzahl von Werkzeugmaschinen. Mehrere Drehbänke, Abkantpressen,

Lasermaschinen usw. sind deshalb in unseren Fertigungshallen zu finden.

Alle diese Maschinen benötigen Strom und so addiert sich der jährliche

Stromverbrauch der HUBER SE auf ca. 3.000.000 kWh. Eine enorme Menge,

welche etwa dem durchschnittlichen Jahresverbrauch von 1.000 Privathaushalten

entspricht.

Je nachdem, wie elektrischer Strom erzeugt wird, entsteht dabei viel, wenig oder

gar kein CO<sub>2</sub>. Im Mittel werden in Deutschland ca. 434 g CO<sub>2</sub> pro 1 kWh Strom

emittiert (Deutscher Strommix 2022).

Rechnet man nun den HUBER Stromverbrauch mit diesem mittleren CO<sub>2</sub>-Wert um,

so ergibt sich, dass unser jährlicher Strombedarf ca. 1.100 t CO<sub>2</sub> verursacht.

Um als Unternehmen in Richtung Umwelt- und Klimaschutz einen großen Schritt voran zu kommen haben wir uns dazu entschieden, ab Januar 2014 100%igen Ökostrom zu beziehen.

Als Lieferant und Hersteller für unseren Ökostrom haben wir uns für das österreichische Unternehmen „Voralberger Kraftwerke AG“ entschieden. Der Ökostrom, den wir ab 2014 beziehen ist zu 100% in kleineren und größeren Wasserkraftwerken Österreichs produziert. Dies ist auch durch den TÜV bestätigt und zertifiziert.



Abbildung 13, Ökostromzertifikat

Für HUBER bedeutet die Verwendung von Strom aus Wasserkraft, dass wir jedes Jahr etwa 1100 t an CO<sub>2</sub> einsparen und so einen aktiven Beitrag zur Emissionsreduktion klimaschädlicher Gase leisten.



Abbildung 14, eine von insgesamt 6 Stromtankstellen auf dem Firmengelände. Hier können Kunden aber auch Mitarbeiter ihre Elektrofahrzeuge aufladen.

### Umstellung von Papierhandtücher auf Stoffhandtücher

Im Laufe des Jahres 2018 haben wir von Papierhandtücher auf Stoffhandtuchrollen umgestellt. Wie das Umweltbundesamt feststellt, erfüllt das System Stoffhandtuchrollen mit modernen Stoffhandtuchspendern alle Anforderungen der Hygiene, der Gebrauchstauglichkeit und der Umweltschonung. Es präsentiert nach dem Händetrocknen dem nächsten Gast wieder ein sauberes und trockenes Stück Stoff zum Abtrocknen. Die Stoffhandtuchrollen selbst zeichnen sich durch eine lange Lebensdauer (80–100 Umläufe) und hygienische Eigenschaften aus, weil sie aus festem Tuch bestehen und eine Griffbarkeit aufweisen. Weiterhin führt die lange Lebensdauer von Stoffhandtüchern und deren Weiterverwendung z. B. als Poliertücher und Putzlappen zu einem geringen Abfallaufkommen.

Das System Stoffhandtuchrollen in Stoffhandtuchspender beinhaltet auch die Reinigung der Stoffhandtuchrollen und die Funktionstüchtigkeit der Handtuchspender.

Wir haben bei der Auswahl des Anbieters der Stoffhandtuchrollen auch auf die Kennzeichnung „Blauer Engel“ geachtet. Damit werden hohe Anforderungen an das Reinigungsverfahren in Wäschereien gestellt. Die Auszeichnung von Stoffhandtuchrollen mit dem Blauen Engel garantiert, dass während des gesamten Reinigungs- und Nachbehandlungsverfahrens keine Mittel eingesetzt werden, die biozide Wirkstoffe enthalten.

HUBER spart durch den Einsatz der wiederverwendbaren Stoffhandtücher nun jährlich ca. 300.000 Papierhandtücher!



Abbildung 15, Händetrocknen mit Papierhandtücher

## Compliance

Um die Rechtskonformität sicherzustellen, haben wir uns ein Rechtskataster erstellt. Hier sind alle relevanten Vorschriften und Regelwerke gelistet. Vor allem über die Berechtigung zu einem Online-Portal verfügen wir über die nötige Aktualität der einschlägigen Vorgaben. Ein regionales Netzwerk, regelmäßige Schulungen zu aktuellen Rechtsthemen unterstützen uns bei der Einhaltung der Rechtskonformität.

Interne Audits validieren die Rechtskonformität sowie die Einhaltung aller wiederkehrenden Prüfungen.

## Besondere Umweltrelevanz

Die Oberflächenbehandlung des nichtrostenden Stahls durch Passivierung dient dem Korrosionsschutz und stellt für uns den Prozess mit der größten Umweltrelevanz dar. Wir behandeln die Schweißnähte in einer Vollbadbeize. Diese Beisanlage entspricht hinsichtlich Beiztechnik mit anschließender Abwasserbehandlung dem neuesten Stand der Technik und übertrifft die gesetzlichen und behördlichen Vorschriften deutlich. Unser Gewässerschutzbeauftragte überwacht die Regenerierungsanlage engmaschig. So stellen wir sicher, dass keine Beizsäure entsorgt werden muss.

Die vollautomatische Prozesssteuerung kontrolliert alle Vorgänge in der Beisanlage. Die Überwachung der von den Behörden vorgegebenen Parameter erfolgt regelmäßig durch den Umweltgutachter und von den Behörden selbst. Darüber hinaus prüft ein unabhängiges Institut alle relevanten Einflussgrößen. Auch die Anlage betreffenden Messergebnisse zeigten eine zum Teil deutliche Unterschreitung der geforderten Grenzwerte.

Diese internen und externen Messergebnisse berichten wir an die entsprechenden Behörden.

## **Zielformulierung EHS\***

Die HUBER SE führt seit 2021 mit der DIN EN ISO 45001 ein weiteres Managementsystem. Umwelt- und Arbeitsschutzziele sind folgend gemeinsam formuliert:

### **Energie**

- Inbetriebnahme PV Anlagen
- Potenzial für Energieeinsparung ermitteln und umsetzen

### **Material**

- Verschnitt nicht erhöhen

### **Wasser**

- Sicherer Prozess an der Abwasseranlage
- Reduzierung Verbrauch für Dichtigkeitsprüfungen

### **EHS-Management**

- Auswertungen Verbandbuch verfeinern, ggf. Maßnahmen ableiten
- Konzept für Automatenausgabe (z. B. PSA) in FER erarbeiten

### **Emissionen**

- Keine Erhöhung der CO<sub>2</sub> Emissionen bezogen auf Umsatz
- Lärmschutz weiter ausbauen
- Feststellung auf Notwendigkeit eines neuen Abluftwäschers

### **Abfall**

- GewAbfV: Besuch Entsorger

### **Biodiversität**

- Artenvielfalt stärken

### **Sicherheit und Gesundheit im Betrieb**

- Sicherer Umgang im Beizprozess
- Unfallanalysen verbessern
- Lichtqualität optimieren
- Individuelle Gesundheitsförderung anbieten
- Effektive Überwachung der Schweißrauchbelastung
- Sensibilisierung Hautschutz in FER

\*Alle Aspekte sind mit messbaren Kennzahlen, Verantwortlichkeiten und Terminzuweisungen intern hinterlegt und können über das Jahr 2023 hinausgehen.

## Klimawandel – Risiken und Chancen

Aus den verfügbaren Daten und Szenarien des globalen Klimawandels zeichnet sich ab, dass die Wasserwirtschaft weltweit betroffen sein wird. Dabei ist anzunehmen, dass die Auswirkungen in aller Regel negativer Art sein werden und je nach Region zu teilweise extrem unterschiedlichen Verhältnissen führen werden.

Allgemein ist davon auszugehen, dass die Temperatur ansteigt und sich das Niederschlagsverhalten ändert. Dies wird dann – je nach Region – zu Wassermangel führen oder einen bereits vorhandenen Wassermangel verschärfen.

Niederschläge werden heftiger werden und je nach örtlicher Gegebenheit zu vermehrtem Hochwasser und Überschwemmungen führen.

Stürme (Tornado, Hurrikane,...) werden häufiger auftreten und entsprechende Schäden verursachen.

In der Wasserwirtschaft wird bereits diskutiert, wie Risiken aus dem Klimawandel zu minimieren sind bzw. wie geeignete Vorsorge getroffen werden kann.

Neben den Anstrengungen, dass die negativen Folgen des Klimawandels zu möglichst geringen Einschränkungen führen, wird parallel von vielen Ländern versucht, die Emission von klimaschädlichen Gasen (vor allem CO<sub>2</sub>) zu reduzieren. In diesem Zusammenhang spielt das Einsparen von Energie und damit ein Einsparen an fossilen Energieträgern eine wichtige Rolle.



Abbildung 15, beim solaren-regenerativen Trocknungsverfahren nutzt HUBER die Sonnenenergie, um Klärschlamm zu trocknen. Fossile Energieträger können somit eingespart werden.

So mit ergeben sich für HUBER aus dem Klimawandel folgende Handlungsfelder:

**Starkregen/Hochwasser:** Die Erkenntnis, dass aufgrund von Starkregen künftig vermehrt Hochwasser auftreten wird, führt dazu, dass mehr in Hochwasserschutz investiert werden muss. HUBER hat hier geeignete Produkte im Programm wie überflutungssichere Schachtabdeckungen und Türen. Mit ihrem Einsatz kann der Ausfall wichtiger Versorgungs- und Entsorgungseinrichtungen vermieden werden. Auch das gesamte Kanalnetz inklusive Regenrückhaltebecken sowie die Kläranlagen müssen sich den Herausforderungen stellen, die mit derartigen Starkregenereignissen verbunden sind. HUBER entwickelt deshalb permanent neue Lösungen für Kanal und Kläranlage zur Behandlung von Regen- und Abwasser.

**Wassermangel:** Wasser wird aufgrund des Klimawandels in vielen Ländern zeitweise oder auch dauerhaft zur Mangelware werden. Neben anderen technischen Möglichkeiten wie Meerwasserentsalzungsanlagen wird aber die

Wasserwiederverwendung mehr und mehr an Bedeutung gewinnen. HUBER hat Lösungen, um Abwasser so weit zu reinigen, dass es anschließend für Bewässerung (Landwirtschaft, Grünanlagen...) oder auch zur Toilettenspülung verwendet werden kann.

**Energieeffizienz:** Bei vielen Kunden von HUBER steigt das Bewusstsein, dass auch bei der Abwasserreinigung und Schlammbehandlung dem Thema der Energieeffizienz besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden muss. Aus diesem Grund legen wir bei der Entwicklung neuer Produkte und Verfahren großen Wert auf einen geringen Energieverbrauch. Beispiele für sehr energieeffiziente Produkte sind unsere Schneckenpresse für die Klärschlammmentwässerung oder unser Klärschlamm Trockner, die mit Sonnenenergie oder ansonsten nutzloser Abwärme trocknen.

Als weitere energieeffiziente Lösung haben wir Verfahren zum „Heizen und Kühlen mit Abwasser“ entwickelt. Wir nutzen das thermische Energiepotential von Abwasser um Gebäude zu klimatisieren und sparen so enorme Mengen an fossiler Energie und reduzieren damit CO<sub>2</sub>-Emissionen.

Energieeffizienz spielt aber nicht nur bei unseren Produkten eine Rolle, sondern wir wollen auch in unserem betrieblichen Umfeld fossile Energieträger sparen und klimaschädliche Emissionen reduzieren. Neben anderen Maßnahmen zur Energieeffizienzsteigerung haben wir 2013 beschlossen ab 2014 nur noch Strom aus 100% Wasserkraft einzusetzen.

Für HUBER bedeutet der Klimawandel:

Wir wollen mit unseren Produkten und Lösungen dort helfen, wo Klimawandel im Bereich der Wasserwirtschaft negative Folgen hat oder haben wird.

Wir wollen, dass unsere Kunden mit dem Betrieb unseren Produkten und Lösungen möglichst wenig Energie verbrauchen und wir wollen auch bei der Herstellung der Produkte auf möglichst geringe klimaschädliche Emissionen achten.

## **Gültigkeit**

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im Mai 2027 zur Validierung vorgelegt.

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens im Mai 2025 dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt.

## Erklärung des Umweltgutachters

# Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten nach Anhang VII der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 mit Änderungs-VO 2017/1505 und Änderungs VO 2018/2026

Der Unterzeichnende, Reinhard Mirz EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0260, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 28.99 (NACE-Code Rev. 2), bestätigt, begutachtet zu haben, ob die gesamte Organisation wie in der Umwelterklärung der Organisation

**HUBER SE**

**Industriepark Erasbach A1, 92334 Berching**

(mit der Reg.-Nr. DE-276-00103)

angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 mit Änderungs-VO 2017/1505 vom 28.08.2017 und 2018/2026 vom 19.12.2018 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 und Änderungs-VO 2017/1505 und 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 konsolidierten Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

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

Nürnberg,