

A Schaeffler Savaria Kft. bemutatása

Az LuK GmbH 1996 májusában alapította az LuK Savaria Kuplunggyártó Kft-t. Az üzemben az 1997. januári alapkövetélt követően 1997 novemberében indult meg a termelés. A szombathelyi székhelyű vállalat 2018. augusztus elseje óta a Schaeffler Savaria Kft. nevet viseli.

A Schaeffler Savaria Kft. a Schaeffler csoport autóalkatrész gyártó divíziójához tartozik, és különböző típusú kuplungokat, kéttömegű lendítő kerekeket, kopóbetétet, kuplung kinyomó rendszereket és egyéb kulcsfontosságú alkatrészeket gyárt.

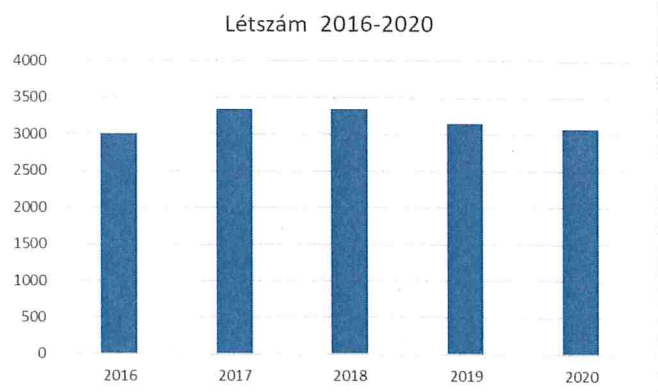
Az egyenletesen magas gyártási minőségnek a folyamatos fejlesztéseknek köszönhetően vállalatunk a Schaeffler-csoport negyedik legnagyobb gyárává nőtte ki magát a 75 gyár közül. A világon minden tizedik új autóban a Schaeffler Savaria által gyártott kuplung vagy lendkerék működik.

1. Jelenlegi létszám (összes létszám)

A Schaeffler Savaria munkavállalóinak létszáma évről-évre stabilnak mondható. A grafikon a saját munkavállalói létszámot ábrázolja.

A táblázatban a 2020-as adatok szerepelnek.

Összes bruttó létszám	3 125
Összes saját munkavállalói létszám	3 078
Vezetőség létszáma	37
Direkt saját munkavállalói létszám	2 039
Direkt lízing munkavállalói létszám	0
Indirekt saját munkavállalói létszám	1 039
Indirekt lízing employees	0
Kutatás-fejlesztés (R&D)	115
Tanulók	47



2. A telephely mérete és beépítettsége

A Schaeffler Savaria Kft. a technológiai fejlesztésekkel és kapacitás bővítésekkel összhangban lépésről-lépésre növekszik.

Építési telek (telephely) mérete	195 872 m ²
Burkolt terület (épületek, közlekedési hálózat és parkolók felülete)	113 009 m ²
Beépített terület (üzemcsarnokok, raktárhelyiségek, és irodablokkok felülete)	76 002 m ²

3. Termékek

A Schaeffler Savaria termékeinek skálája egyre szélesedik, a gyártott alkatrészek típusválasztéka és sokszínűsége a gyár bővülésével és fejlődésével válik egyre komplexebbé.

4. Termelési folyamatok

A Schaeffler Savaria termelési infrastruktúrája különböző technológiákból áll. A gyártás szerkezetének összeállításában fő cél, hogy a technológiába vitt anyagok ésszerű hányadát saját magának állítsa elő. A 3A, 3B és 2. csarnok tulajdonképpen az 1. csarnok, az összeszerelő üzemegység részére állít elő alapanyagokat.

Rugógyártás – 3A csarnok

Ez a termelési egység a kéttömegű lendítőkerék gyártást látja el speciálisan készített rugókkal. A rugókat különleges minőségű acélhuzalból tekercselik. A szélek és élek köszörülését és marását követően háromdimenziós hajlítás, majd hőkezelés követi. A rugók felületét ezt követően szemcseszórási technológiával kezelik, majd a rugók, illetve rugószetek megeresztése, hűtése, végül pedig a szereldébe történő szállítása történik.

Kopóbetét (Belag) gyártás – 3B csarnok

A beérkezett üvegszálakat összetexturálják, majd, az így kapott szál köré rézből, aramidból, és speciális műanyagból álló szálakat tekercselnek. A fonatot speciális gyanta oldatba mártva impregnálják. A létrejött impregnált szálakat extrudálással bevonatolják, és tekercseket képeznek belőle.

A kapott tekercselt szálakból „koszorú” jellegű tárcsákat készítenek, majd meleg préseléssel kialakítják a súrlódóbetét (Belag) formát. A következő művelet a hőkezelés, kb. 24 óra alatt több lépcsőben körülbelül 200 fokig melegítik a betétet. Köszörülést követően újra hőkezelés történik 17 órán át, több lépcsőben körülbelül 250 fokig melegítve a terméket. A végmunkálást – furás, köszörülés, bevonatolás, feliratozás, ellenőrzés – követően elkészül a súrlódóbetét. Az így előállított termék formastabil és magas szilárdságú.

Sajtolás – 3B csarnok

A termelési technológia során különböző formájú, rugalmas alkatrészeket sajtolnak és préselnek tekercselt acéllemez nyersanyagból. A sajtolás terület látja el rugalmas szemgennsel és tányérrugóval a kuplungtárcsa gyártást (KS), továbbá laprugóval a kuplunggyártás technológiát (KD), és csúszóhéj alkatrésszel a kéttömegű lendkerék (ZMS) területet. A sajtolás terület termékeinek túlnyomó része a hőkezelés technológiára kerül, mielőtt a szereldébe jutna.

Hőkezelés – 3B csarnok

Ez az összetett technológia hőkezelés és megeresztés folyamatok révén állítja be a főleg sajtolás területről érkező, különleges termékek tulajdonságait. A sajtolt és préselt alkatrészek indukciós módszerrel vannak hőkezelve, majd speciális hűtő emulzióba merítéssel történik hűtésük. Ezt követően a hőkezelt, lehűtött alkatrészek egy megeresztő kemencébe kerülnek.

Egy eltérő hőkezelési technológia egy több, mint 800°C-os hőkezeléssel indul, amely folyamat egy speciális ipari hőkezelő kemencében zajlik. Az itt hőkezelt munkadarabok hűtése hűtő olajban és hűtő emulzióban is történhet. Ezt követően a hőkezelt, lehűtött alkatrészek (körülbelül 400°C-ra temperált) ipari megeresztő kemencékbe kerülnek. A technológiai folyamat második lépcsője egy felületkezelő sörétes szemcseszórási, majd egy alacsonyabb hőmérsékletű ipari hőkezelés (körülbelül 200°C-on), melyet egy

emulziós hűtés zár. A technológiai folyamat második lépcsőjének végső lépésében a tányérrugó egységek indukciós hevítése és léghűtése történik.

A Hőkezelés terület két új technológiát helyezett üzembe termékeinek speciális felületkezelése érdekében. A foszfátózás technológia egy vegyi úton történő felületkezelés, amely automatikus vezérléssel, vegyszeres kádakba merítéssel működik. Automata emelő-süllyesztő berendezés mozog a kádak felett, és meghatározott ideig hagyja a lesüllyesztett terméket (batch-eket) az egyes kádakban.

A kamrás kemence pedig egy sajátos, automata hőkezelő technológia. A termék rakatokra helyezve, szállítópályán jut az osztott kemence térbe, és celláról-cellára mozgatva történik meg a hőkezelés. A folyamat végén speciális olajfürdőben hűl ki a termék.

Forgácsolás – 2-es csarnok

A technológia acél- és öntvényesztergálásból és fúrásból tevődik össze, a géppark nagyszámú CNC megmunkáló központból áll. Ez az összetett szegmens ketté lett választva, Forgácsolás I. és Forgácsolás II. területre. A Forgácsolás I. szegmens a kuplung szerelde termékeit munkálja meg, a Forgácsolás II. szegmens pedig a lendkerék összeszerelés fő alkatrészeit állítja elő. A Forgácsolás I. (FZI.) terület fő részlegei: APL – kuplung nyomólap forgácsolás, DK – duplakuplung forgácsolás és KS NABE – kuplungtárcsa agy alkatrész forgácsolás. A Forgácsolás II. (FZII.) terület fő részlegei: Szekunder lendkerék, Blech (primer lendkerék) és ZMS NABE – ZMS agy, öntvény és acéllemez, illetve lendkerék agy alkatrész forgácsolás.

Kuplungtárcsa és kuplungszerkezet összeszerelés – 1-es csarnok

A kuplungszerkezet és kuplungtárcsa összeszerelés A Schaeffler Savaria Kft. egyik fő szegmense. A tengelykapcsoló szerelde alkatrészeinek több, mint 80%-a belső, telephelyi gyártásból származik.

Az összeszerelés (szerelde) folyamatai a megfelelő alkatrészek helyes sorrendben történő összeillesztéséből áll. Kulcsfolyamatok a szegecslés és a szerkezet beállítás, amely lépések automata utóellenőrzéssel vannak nyomon követve. A kézi erővel történő szerelő műveletek gépesített minőségellenőző módszerrel vannak kontrollálva.

A főbb gyártott kuplung típusok között megkülönböztetünk merev-, csillapított-, hagyományos-, önbeállító- és dupla-tengelykapcsolókat.

Kéttömögű lendkerék összeszerelés – 1-es csarnok

A Schaeffler Savaria másik fő termékvonala a ZMS gyártás. A Forgácsolás területről érkező félkész termékek egy több lépcsős ipari összeszerelő folyamaton vannak átvezetve: hegesztés, szerelés, hevítés és összeállítás. Minden egyes műveleti lépés minőségellenőrzésen esik át. Végül a lendkerekeket kiegyensúlyozzák, majd csomagolják.

A kéttömögű lendkerék szegmens szintén két területre tagozódott: ZMSI. szegmens nyolc szerelősorral és a ZMSII. terület, az előszerelés, amely jellemzően a késztermék ZMSI. gyártáshoz biztosít alkatrészeket.

A ZMSII. szegmens két jellemző technológiája, az FKP (röpsúlyos inga) és az RSE (szíjtárcsa) részlegekre van osztva. Mindkét technológia komplex összeszerelési folyamatból és ellenőrző kamera rendszerből áll, és precíziós finom beállításokat, kiegyensúlyozó állomásokat is magában foglal.

CRS (Kuplung kinyomó rendszer) – 1-es csarnok

A CRS termékek speciális hidraulikus mechanizmusok és olyan alkatrészek, amelyek a kuplung működésbe hozását segítik elő, illetve könnyítik meg, miután benyomjuk a kuplung pedált. A kuplung kinyomó rendszer szegmens fő termék típusai: kinyomó hengerek, műanyag és fém hidraulikus csövek, összekötő elemek, erőhatás kiegyenlítő és -elnyelő egységek, valamint kinyomó csapágyak.

A CRS technológia komplex, különböző mechanikai átalakításokat foglal magába (hajlítás, csavarás, vágás, préselés, sajtolás és hőkezelés).

Számos termék típust klimatizált, túlnyomásos, ESD védelemmel ellátott, tiszta ipari körülmények között gyártunk.

5. A Schaeffler Savaria Kft. és a telephely szomszédsága

A telephely Szombathely Megyei Jogú Város ipari parkjának északi részén található. A Schaeffler Savaria Kft. szomszédságában néhány szállítmányozási vállalat (VÁMCO és Domino trans) helyezkedik el, továbbá egy elektronikai alkatrész összeszerelő üzem (Aptiv) is működik.

A Schaeffler Savaria Kft. közel fekszik a magyar-osztrák határhoz, de nincs messze a Nyugat-magyarországi régióban található kulcsfontosságú vevőktől (Audi – Győr és Stellantis Szentgotthárd – Opel Magyarország) sem.

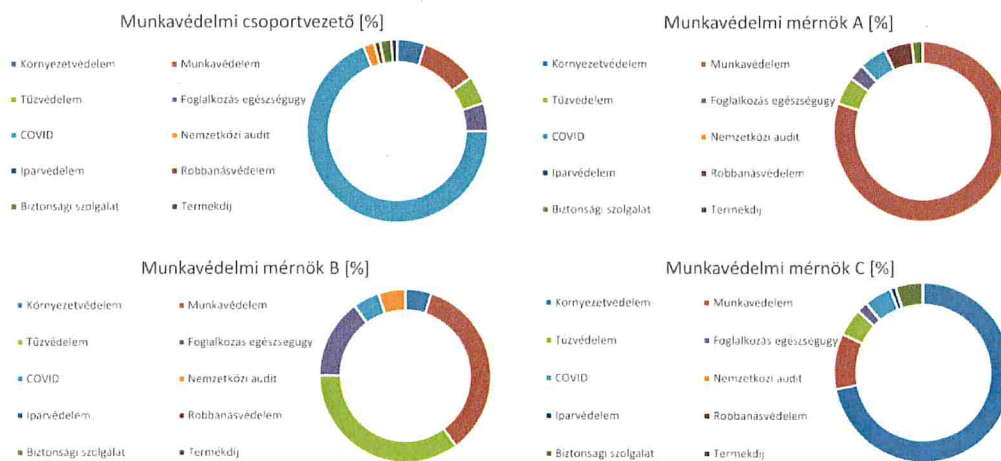
A telephelyhez legközelebb eső lakóövezeti ingatlan 250 méterre fekszik A Schaeffler Savaria Kft-től.

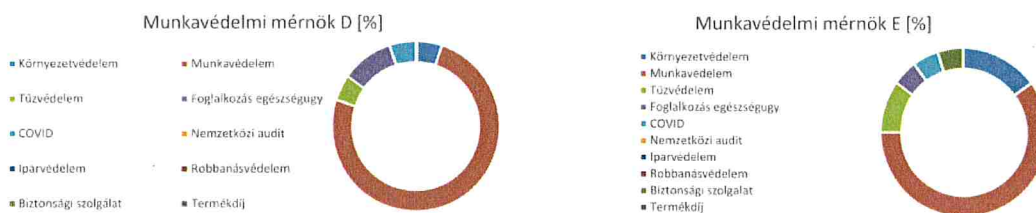
6. A Schaeffler Savaria környezet-, munka- és tűzvédelmi szervezete

A Környezet-, munka és tűzvédelmi (KMT) csoport a Személyügyi osztályhoz van rendelve. A KMT csoport öt Munkavédelmi mérnökből, két Foglalkozás-egészségügyi szakápolóból és egy külsős vállalkozó Foglalkozás-egészségügyi szakorvosból áll.

Mind az öt Munkavédelmi mérnök komplex KMT feladatokat lát el, míg a két Szakápoló a Foglalkozás-egészségügyi szakorvosnak dolgozik, de segít a KMT csoport egészségmenedzsmenttel kapcsolatos adminisztrációs feladatainak ellátásában is.

A KMT csoport munkamegosztás eloszlási diagramjai lent láthatók (a Foglalkozás-egészségügyi szakápolók foglalkozás-egészségügyi feladatkört látnak el, ezért a diagramok csak a Munkavédelmi mérnökökre készültek):



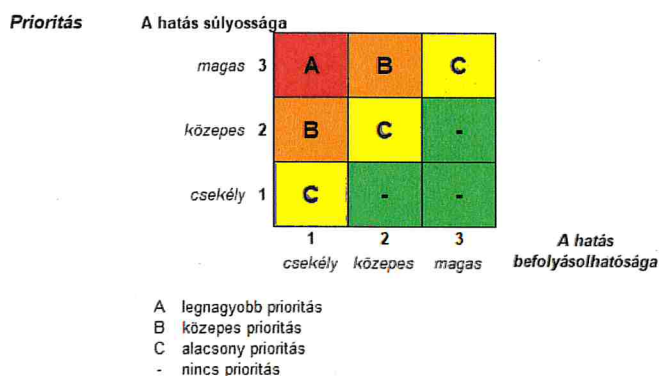


Környezeti hatások

1. Környezeti hatások, tényezők értékelési rendszerének bemutatása

A környezetvédelem legfontosabb célja és egyben kihívása, hogy megelőzzük, illetve minimalizáljuk a környezetre káros kibocsátásokat. A Schaeffler Savaria Kft. sokat tett, és tesz is e törekvések érdekében. A környezeti hatások felügyelete és elemzése rendszeresen megtörténik, így az esetleges negatív jelenségek szigorú ellenőrzés alatt állnak.

A Schaeffler Savaria Kft.-ben klasszikus hatás elemzés megközelítést alkalmazunk, melyet Schaeffler fejlesztésű definíciós táblázat alapján használunk. Az elemzés eredménye az itt látható speciális környezetvédelmi kockázatértékelő mátrixba kerül.



Minden technológiát és lényeges gépi berendezést értékelünk, majd környezetvédelmi tevékenységünk irányvonalát az értékelés eredményéhez kalibráljuk, attól függően, hogy az eredmény milyen kockázati szintet jelent.

Minden különleges figyelmet érdemlő, lényeges technológiát és gépet az Energiaügyi megbízott segítségével és együttműködésével vizsgálunk.

2. Kibocsátások

A Schaeffler Savaria Kft. tevékenységéből adódóan szinte minden technológiához kapcsolódik légszennyező pontforrás. A fontosabb pontforrásokat az alábbi összefoglaló táblázat listázza:

Csarnok	Technológia	Gép(csoport) típus	Berendezés, részegység	Kibocsátási paraméter
3A	Ívugógyártás – tekerceselés	Rugótekerceselő gépek	Elszívó egység	paraffin CH
3A	Ívugógyártás – rugó hőkezelés	Alagútkemencék	Elszívó egység	paraffin CH
3A	Ívugógyártás – rugó felületkezelés	Szemcseszórók	Szűrő-leválasztó egység	Szilárd por, paraffin CH

3B	Sajtolás-hőkezelés	Alagútkemence	Elszívó egység	Szilárd por, paraffin CH
3B	Hőkezelés – ipari hőkezelés	Hőkezelő kemencék	Elszívó egység	Szilárd por, CO, NO _x , SO _x , CO ₂
3B	Hőkezelés – megeresztés	Megeresztő kemencék	Elszívó egység	Szilárd por, CO, NO _x
3B	Hőkezelés – felületkezelés	Szemcseszórók	Szűrő-leválasztó egység	Szilárd por
3B	Sajtolás – Forgácsolás	Megmunkáló központok	Szűrő-leválasztó egység	Szilárd por, paraffin CH
3B	Kazán technológia	Kazánok	Kémény	CO, NO _x
3B	Minőségbiztosítás	Laboratórium	Elszívó egység	Szilárd por, paraffin CH
3B	Utánégetők	Utánégető egységek	Kémény	CO, NO _x
2	Forgácsolás	Megmunkáló központok	Szűrő-leválasztó egység	Szilárd por, paraffin CH
2	Kazán technológia	Kazánok	Kémény	Szilárd por, CO, NO _x
1	ZMS hegesztés	Lézer és MAG hegesztők	Elszívó egység	Szilárd por, CO, NO _x , paraffin CH
1	ZMS fogaskoszorú hevítés	Fogaskoszorú hevítő állomás	Elszívó egység	Szilárd por, CO, NO _x , SO _x
1	CRS minőségbiztosítás	Laboratórium	Elszívó egység	CO, NO _x
3B	Kopóbetét gyártás	Biofilter	Elszívó egység és Kémény	paraffin CH, ammónia, formaldehid
3B	Kopóbetét gyártás	TNV (utánégető)	Kémény	CO _x , NO _x , formalehid, ammónia
3B	Hőkezelés	Kammerofen (kamrás kemence)	Kémény	paraffin CH, CO _x , NO _x
3C	Kazán technológia	Kazánok	Kémény	CO, NO _x

A telephely összes légszennyező pontforrása rendelkezik hatósági engedéllyel, működési hatékonyságukat és káros anyag kibocsátásukat rendszeresen méretjük, az eredményeket elemezzük.

A Schaeffler Savaria Kft-ben 198 regisztrált pontforrás működik. Az akkreditált laboratóriumi mérések alapján a mért paraméterek biztonsággal a kibocsátási határérték alatt vannak, gyakran a kimutathatósági értéket sem érik el.

A pontforrások és kapcsolódó technológiai egységek optimális működését szakszervíz ellenőrzi adott időszakonként.

6 kazánhelyiségünkben összesen 15 kazán üzemel. A hozzájuk tartozó pontforrásokat is rendszeresen méretjük, felülvizsgáljuk és értékeljük.

3. Vízársítás, szennyvíz és csapadékvíz elvezetés

A Schaeffler Savaria Kft-ben minden folyadék tárolására szolgáló helyiség és berendezés megfelelő szigeteléssel, burkolattal, illetve műszaki védelemmel van ellátva. Az olajtároló épület szerkezeteinek karakterisztikája a vonatkozó jogszabályokban leírt rétegrenddel, szigetelési struktúrával és technológiával lett kialakítva. A 3B csarnok mögött létesített folyékony veszélyes hulladéktároló padozata is hasonló követelményeknek felel meg. A hulladékudvar komplex szivárgás ellenőrző és rendszeresen karbantartott puffer kármentő elfolyó hálózattal épült.

Telephelyünk multi olajfogó rendszerrel rendelkezik, melynek számos ága van, melyek egy központi kádba gyűjtik össze a szennyezett vizet. Az olajfogó rendszert is ütemezetten ellenőrizzük, a beavatkozásokat a tapasztalt jelenségek alapján hajtjuk végre.

Van továbbá egy dupla falú, föld feletti, szennyezett mosóvíz tároló tartály, amely a takarítógépek és a közelben felállított magas nyomású mosó állomás szennyvizét szivattyúzza és gyűjti össze.

31.8.21

A kopóbetét gyártás technológiához épített biofilter konténerek 11 m³-es kármentő káddal létesültek a váratlan, ellenőrizetlen szivárgások elkerülése érdekében.

A keletkező szociális jellegű szennyvíz elvezetése a városi közmű hálózatba gravitációs csatornával történik. A gyártócsarnokok és az épületrészek csapadékvíz elvezetése leszívásos rendszerű.

A termelési területeken nem jellemzőek a vízvezetők, itt egyedi kármentő tálcák kihelyezésével védekezünk az ellenőrizetlen kifolyások ellen.

A hét éve vásárolt Kutatás-fejlesztés épület (G23) közműhálózata és szennyvíz vezetékei is a telephely vízvezető infrastruktúrájához kapcsolódnak. A szennyvíz mintavételi pont a gyári hálózat közcsatornához csatlakozása előtt van kijelölve. Évente két alkalommal a vízszolgáltató partner vesz szennyvíz mintát, hogy meggyőződjön a határértékek betartásáról.

Ezen kívül, a Schaeffler Savaria szennyvíz önellenőrzési terv végrehajtására kötelezett a 3B csarnok Hőkezelés szegmens Foszfátózás technológiai szennyvíz miatt. Az önellenőrzési terv jogszabályi és hatósági előírás, így hatóság felügyeli. Telehelyünkre vonatkozólag szennyvíz mintavételi és mérési gyakoriságot definiáltunk és önellenőrzést végzünk, hogy megbizonyosodjunk a határértékek betartásáról. Évente két mintavétel és mérés történik. Az önellenőrzés mintavételi pontja a 3B csarnokon belül, a Hőkezelés terület Foszfátózás technológia elfolyó csővezetékén lett kialakítva.

4. Hulladékgazdálkodás

A telephelyen keletkező 39 fajta hulladékot szelektíven gyűjtjük. Újrahasznosítható hulladékaink: a fémforgács, -lemez, a vaspor, a papír és karton, a fólia és a fa hulladékok. Veszélyes hulladékból 18 fajtát különböztetünk meg: halogénmentes hűtő-kenő emulzió, használt zsírhulladék, olajos iszap, ásványolaj alapú, klórvegyületet nem tartalmazó motor-, hajtómű- és kenőolajok, szennyezett anyagokat maradékként tartalmazó csomagolási hulladékok, olajos rongy és felitatóanyag, kiürült hajtógáz palackok, elektronikai hulladék, olajos víz az olajfogóból, fénycsövek, fertőző egészségügyi hulladék, étolaj és zsír az éttermi zsírfogóból.

A keletkező hulladékmennyiségek abszolút értékben nőnek a termelési kapacitás növekedésével. A keletkező hasznosítható hulladékmennyiségeket rendszeresen figyeljük és elemezzük. Ahulladékmennyiségeket saját hídmérleggel mérjük, a hídmérleget meghatározott időszakonként hitelesítettjük és kalibráltatjuk.

A szelektív hulladékgyűjtés vontató targonca (kisvonat) rendszerben valósul meg. A járatok ésszerűen rövid és szakmailag indokolt útvonalakon haladnak a gyárban, minden hulladékgyűjtő állomáson és hulladékszigeten megállnak. Minden megállónál cserélik a teli gyűjtőket, konténereket, majd üresek helyezni ki. Így haladnak tovább, végül a hulladékudvarra érkeznek, ez a végállomás.

A hulladék szállítások és szállítási fordulók csökkentése érdekében a kommunális hulladékot préskonténerben gyűjtjük.

Öt bálázógép működik A Schaeffler Savaria Kft-ben a papír- és műanyag hulladékok mennyiségének és a hulladék szállítmányok gyakoriságának optimalizálása érdekében. Egy papír bálázógép és két műanyag bálázógép üzemel a hatékonyabb környezetirányítás céljából.

A Schaeffler Savaria Kft. 330 külső hulladék szállítást szervezett havonta átlagosan 2020-ban.

5. Természeti erőforrások és nyersanyagok felhasználása

A Schaeffler általános célkitűzése, hogy környezetbarát terméket állítson elő környezetbarát módon (a káros összetevők felhasználását mellőzve, a hulladékkeletkezést minimalizálva, használjon újrahasznosítható csomagolóanyagokat, takarékoskodjon az erőforrásokkal és az energiával). A Schaeffler Savaria Kft. hasonló elveket vall.

Lényeges alapelv az új technológiák megtervezésénél és megvalósításánál, hogy a helyben felhasznált alapanyagokat helyben állítsuk elő. A Schaeffler Savaria egyes folyamatai és anyagáramai mind ezt a koncepciót tükrözik.

Vállalatunk tanúsított Energia irányítási rendszert működtet minden követelmény elemével: Energiaügyi megbízott, energiaügyi csoport, energia workshopok, jelentési rendszer, elemzések és egyéb dokumentáció. Az Energia irányítási rendszer kulcsfontosságú a természeti erőforrások témakör fókuszban tartásához.

A Schaeffler Savaria Kft-nek három hulladék hő hasznosító központja van. Mindhárom rendszer kompresszor hulladék hőt használ szociális melegvíz egész évben történő előállításához, és fűtés rásegítésre is alkalmas a téli hónapokban.

A telephely elektromos áram-, gáz-, víz- és egyéb a termeléshez szükséges segédanyag felhasználását rendszeresen regisztráljuk és elemezzük. Cél a termelés optimális működési feltételeinek biztosítása olyan beállítások mellett, amelyek a hatékonyság növelésével egyidejűleg környezetvédelmi és gazdasági szempontokat is kielégítenek. Lásd az „EMAS III szerinti kulcsfontosságú mutatók” címszó alatt.

A Schaeffler Savaria Kft. vezetékes vizet használ működéséhez. A vételezett vizet ipari és szociális célra használjuk fel. Vezetékes vízfelhasználásunk az ipari lézer hűtésénél és az emulzió bekeverésénél jelentős. A kút víz közvetlen technológiai felhasználása nem engedélyezett, a kút normál üzemszerű működését semmi nem indokolja, a fűtő kút használaton kívül van helyezve.

A forgácsoló technológia hűtő-kenő folyadék esetében a fémgorgácsból kipréselt, lecsöpögött emulzió visszakerül a központi hűtő-kenőfolyadék ellátó rendszerbe. Itt szűrjük, tisztítjuk, regeneráljuk, és újra hozzá keverjük a primer hűtő-kenő folyadékhoz.

Természetesen a szociális jellegű vízfelhasználás esetén is takarékosagra törekszünk.

6. Vegyszerek és segédanyagok felhasználása

A vegyi anyagokkal kapcsolatos szabályzataink és eljárásrendszerünk összhangban van a Schaeffler által kiadott csoportszintű dokumentum elvárásokkal. A Schaeffler Savaria Kft-ben erélyes vegyszerek csak a laboratóriumban vannak, és csak nagyon kis mennyiségben használjuk őket. RMR (rákkeltő, mutagén és reprodukciós képesség- és utódkárosító) anyagokat nem használunk, és az új vegyi anyagokat is úgy választjuk ki, hogy megfeleljenek a Schaeffler előírásoknak és a kémiai biztonságról szóló jogszabályoknak. A vegyi anyagokkal kapcsolatban több oktatást tartunk ismétlődő jelleggel.

7. Karbantartás

A karbantartási részleget decentralizáltuk, azaz a korábban egységes karbantartói létszámot a termelési részlegekhez kapcsoltuk. A gyár gépparkjának karbantartása a karbantartási rend és terv szerint dokumentáltan, illetve SAP-ban nyomon követhető módon történik. A nem termelés specifikus berendezések karbantartása, mint pl. olajfogók tisztítása az épületkarbantartás feladata.

A potenciálisan robbanásveszélyes berendezések szakszerű karbantartásához a karbantartóink egy része speciális tanfolyamot végzett. Ezen felül vannak saját érintésvédelmi vizsgálóink is.

A speciális berendezések és technológiai rendszerek karbantartását, időszakos vizsgálatait külsős szakcégekkel végeztetjük (pl. emelőgép felülvizsgálatok, tűzvédelmi berendezések, kazánok, kompresszorok, nitrogén tartály, metanol állomás, hűtő-klíma-légtechnika).

A karbantartások során keletkező veszélyes (pl.: fáradt olaj, fénycsövek, olajos rongy...) és nem veszélyes hulladékok (pl.: fémhulladékok) gyűjtése is szelektív módon történik, ártalmatlanításuk gördülékeny.

8. Lehetséges környezetvédelmi káresemények és incidensek, illetve egyéb balesetek, vészhelyzeti események kockázata

Környezetszennyezés kockázatával nem kell számolni A Schaeffler Savaria Kft-ben. A műszaki megoldások és kármentő eszköztár mellett belső szabályzatok, oktatások biztosítják a normál üzemmenet során a környezetvédelmi szempontból is biztonságos működést. A környezetet érintő vészhelyzet vagy baleset esetén Vészhelyzeti kézikönyvünk és Kárelhárítási szabályzatunk lép életbe, de a vegyi anyag kezelési utasításaink is tartalmaznak információt a beavatkozásra, kárenyhítésre vonatkozóan. Amennyiben vészhelyzeti szervek (Tűzoltóság, Mentők) bevonása válik szükségessé, azok közel vannak, mert mindössze 4 km távolságra helyezkednek el telephelyünkötől.

A következő táblázatban összegeztük a lényeges, közvetlen környezeti tényezők hatásait.

Tényező	Hatás	Hatás jelentősége	Akción / megjegyzés
Villamos energia felhasználás	Erőforrások kiapadása	Közepes	A Schaeffler Savaria nemzetközi szolgáltatótól vásárolja a villamos energiát.
			A Schaeffler Savaria Kft-ben kiemelt témakör az energiagazdálkodás. Környezetvédelmi intézkedéseink markáns része kapcsolódik az energiahatékonysághoz.
			Környezetvédelmi oktatási anyagaink kulcsfontosságú fejezete az energia irányítási rendszer és az energiahatékonyság.
Gáz felhasználás	Természetes erőforrások kiapadása, tűzveszély	Csekély	A Schaeffler Savaria nemzetközi szolgáltatótól vásárolja a gázt.
			A Schaeffler Savaria Kft-ben kiemelt témakör az energiagazdálkodás. Környezetvédelmi intézkedéseink markáns része kapcsolódik az energiahatékonysághoz.
			Környezetvédelmi oktatási anyagaink kulcsfontosságú fejezete az energia irányítási rendszer és az energiahatékonyság.
Gázolaj felhasználás	Természetes erőforrások kiapadása, tűzveszély	Csekély	A Schaeffler Savaria a dízel üzemű targoncákhoz használ fel, nem jelentős mennyiségű gázolajat. A mobil üzemanyag töltőállomás megfelel a jogszabályi és hatósági követelményeknek, a kezelők minden szükséges kompetenciával rendelkeznek a biztonságos üzemeltetéshez.
			A Schaeffler Savaria a hőkezelés technológiához használ metanolt, nem jelentős (l/órás) mennyiségben.
			Az automata állomás robbanásvédelmi dokumentációval rendelkezik, a kezelők ki vannak oktatva.
Metanol felhasználás	Egészségkárosodás veszélye és tűzveszély	Csekély	A biztonságos üzem feltételeinek biztosításában külsős szakember segíti munkánkat.
			A Schaeffler Savaria a hőkezelés technológiához használ metanolt, nem jelentős (l/órás) mennyiségben.
			Az automata állomás robbanásvédelmi dokumentációval rendelkezik, a kezelők ki vannak oktatva.
Vegyszer felhasználás	Egészségkárosodás veszélye és tűzveszély	Közepes	Veszélyes készítményeink skáláját igyekszünk csökkenteni. Adminisztrációnk jogkövető és a Schaeffler előírásokat is betartjuk, pl.: BAFF eljárás
			Munkavállalóink rendszeres képzésben részesülnek.
			Helyszíni bejárásokkal biztosítjuk a szabályok betartását.
Vízfogyasztás	Vízforrások fogyasztása	Csekély	Ahol lehetséges, visszaforgatjuk a felhasznált vizet (HKE).
			Vízhálózatunkat rendszeresen karbantartjuk, tisztítatjuk.
			A vízvédelem kulcsfontosságú a környezetvédelmi oktatások során.

31.8.21

Hűtő-kenő emulzió (HKE)	Talaj- és vízszennyezés	Csekély	Hűtő-kenő emulziót az Ívrugógyártás, a Forgácsolás és a Hőkezelés szegmens használ. A folyadékot automata rendszer keringeti, jelentős visszaforgatást alkalmaz.
			A HKE utánpótlása és hulladékként történő kezelése minden műszaki feltételt figyelembe véve megoldott, a biztonság és a gazdaságosság fő szempont minden lényeges mozzanatnál.
Szennyvíz elvezetése, csatornába juttatása	Talaj- és vízszennyezés	Csekély	Elfolyó vizeink mennyiségét mérjük és elemezzük, minőségét pedig a szolgáltató ellenőrzi.
			Vízhálózatunkat rendszeresen karbantartjuk, tisztítjuk.
Emisszió	Légszennyezés Bírság	Csekély	A Schaeffler Savaria modern technológiát alkalmaz, korszerű gépeket üzemeltet. Légszennyező anyag kibocsátásunk minimális, gyakran kimutathatósági érték alatti.
			Berendezéseinket engedélyeztetjük, rendszeresen méretjük, karbantartjuk, jelentést adunk a környezetvédelmi hatóság felé.
Veszélyes hulladék, fáradt olaj, elhasznált hűtő-kenő emulzió keletkezése	Talaj- és vízszennyezés	Csekély	A Schaeffler Savaria a hulladékkezelésénél maximális jogkövetésre törekszik. Kizárólag hatósági engedéllyel rendelkező partnerekkel dolgoztatunk.
			Tárolóhelyeinken és a jelentősebb felhasználási pontokon - a megfelelő, beépített műszaki megoldásokon túl – kármentő tálcák biztosítják a szennyeződések elkerülését.
Nem veszélyes hulladékok keletkezése (fémhulladékok, csomagolóanyag hulladék, fahulladék, műanyag- és kommunális hulladék)	Talaj-szennyeződés	Közepes	A Schaeffler Savaria a fémhulladékok hasznosítása mellett nagy hangsúlyt fektet a csomagolási hulladékok kezelésére is.
			A kommunális hulladékok visszaszorítása fontos törekvés.
			Hulladékkezelésünk jogszabályok betartásán alapul, hatóságilag ellenőrzött.
Környezeti zajkibocsátás	Zajterhelés	Csekély	Rendszeres zajmérést szervezünk, feladatainkat az eredményeknek megfelelően ütemezzük.
			Zajcsökkentő műszaki intézkedéseket is alkalmazunk.
			Hatósági ellenőrzések erősítik megfelelésünket.
			A várható zajterhelés figyelembe van véve a beruházások során.
Ammónia felhasználás	Természetes erőforrások kiapadása, tűzveszély	Csekély	A Schaeffler Savaria kis mennyiségben használ ammóniát (néhány liter / órás mennyiségben) a Hőkezelés terület technológiáihoz.
			Az ammónia állomás robbanásbiztos kivitelű, robbanásvédelmi dokumentációval rendelkezik, és minden kezelő ki van oktatva
			A biztonságos működés érdekében külsős szakértő támogatja munkánkat.
Foszfátosítás technológia vegyszer felhasználás	Nagy mennyiség kifolyása	Csekély	A Schaeffler Savaria 45 m3 vegyszert és oldatot használ 13 kádban elosztva.
			Minden kád dupla falú, és a technológia alatt egy egybefüggő kármentő medence található.
			A biztonságos üzem érdekében kiképzett technológusok, külsős partnerek is támogatják munkánkat.

9. Szállítványozás, logisztika

A telephelyen belüli nyersanyag- és készáru-mozgatást saját logisztikai szervezetünk végzi. A Schaeffler Savaria gyártócsarnokainak peremterületén számos kulcsfontosságú logisztikai bázis működik összehangoltan. Külön állomásra érkeznek az alapanyagok, egy másik állomás szolgál a belső logisztikai műveletek központja, de van bázisa az árukiszállítás és készáru raktározás logisztikai műveleteinek is. A targoncák árufeltöltését és -visszatárolását a termelési és logisztikai területek határán elhelyezkedő köztes, puffer-zónák alkalmazásával oldjuk meg, amely módszer gyors és akadálymentes gépkiszolgálást és rövid targonca utakat biztosít. Egységes és optimalizált folyamatokkal csökkentjük a targoncák megtett útjainak hosszát. A teljes gyárt területén is hasonló a targoncaközlekedés gyakorlata. A raktári vagy puffer zónából történő gépkiszolgálás mellett a targoncák a fémhulladék konténerek ürítését és a termelésben már fel nem használt anyagok visszatárolását is végzik. Így a targoncáknak üresen futott útjuk nincs. A Schaeffler Savaria Kft-ben egyre inkább vontató targoncás szállítást alkalmazunk „just in time” (éppen idejében) kiszolgálási rendszerben. Így kisebb gépek mozognak, kisebb kiserelésű, kisebb tömegű terheket mozgatnak. A nagy térfogatú tárolóegységekről (gitterbox) részben áttértünk a kisebb térfogatú és súlyú műanyag ládás (KLT) tárolásra.

Egyértelmű átállás zajlik a nagyobb tároló kapacitású rácsos ketrecekéről (gitterboxokról) a kisebb méretű és könnyebb súlyú műanyag ládákra (KLT-re). Ezek a KLT-k egyre elterjedtebbek a gyárban.

Folyamatban van egy Safety logistic elnevezésű projekt, amelynek fontos része a Logisztikai közlekedés és a gyalogos forgalom biztonságosabb hálózatban történő összehangolása.

A közúti fuvarozásban számos külsős partner működik közre, és szoros a szállítványozási kapcsolat egyéb Schaeffler gyárakkal is.

10. Biológiai sokszínűség

Annak ellenére, hogy ipari övezetben helyezkedünk el, A Schaeffler Savaria Kft. a természetvédelemre és a zöld övezetre is hangsúlyt fektet. Gyárunk kb. 47 900 m² zöld felülettel rendelkezik, ennek nagy része fákkal, cserjékkel beültetett füves terület. Ezen kívül vállalatunk rendelkezik egy tűzivíz tározására szolgáló nyílt tükrrű, tájba illesztett mesterséges tóval.

Fontos feladatnak tekintjük zöld területünk gondozását. Az irodaépületek belső udvarába speciális dísznövénykerteket építettünk. Rendszeresen rendelünk kerti munkákat, és automata öntözőrendszer segítségével ápoljuk telephelyünk zöld felületét.

A Schaeffler Savaria egy fő főállású kertész parképítő munkavállalót foglalkoztat a zöld területek egész évben történő karbantartására.

Közvetett környezetvédelmi hatások

1. Termékkála és csomagolás

A Schaeffler Savaria Kft. termékeinek alapanyagát főként az acélöntvény és az acél képezi. A nálunk gyártott autóiipari alkatrész elhasználódást követően válik hulladékká, majd újrahasznosítás révén ismét nyersanyagként kerül vissza az anyagkörforgásba.

A szériagyártás termékei a vevőink tulajdonát képező, többutas forgógöngyölegben kerülnek kiszállításra a vevőkhöz. Az ilyen csomagolóanyag nagy része 5-8 éves élettartammal rendelkezik. E göngyöleg csoport hulladékként anyagában hasznosítható. A pótalkatrész, szervizdarab, cserealkatrész („after market”) termékeket karton dobozba, polisztirol védelemmel csomagoljuk.

A 800 literes fém rácsos tárolóketrec (gitterbox), a 400 literes fémláda mellett egyre jellemzőbb csomagoló egység a speciális, többutas műanyag tárolódoboz vagy láda (KLT) 3-5 éves élettartammal.

Egyéb csomagolási anyagaink között számos egyutas, egyszerű használatos tétel is szerepel.

2. Munkavállalók szállítása

A munkavállalók munkába jövet és hazafelé menet különböző közlekedési eszközöket vesznek igénybe. E közlekedési eszközök (személygépkocsi, motorkerékpár) légszennyező anyag kibocsátását a közvetett környezeti hatások közé soroljuk.

A munkavállalók utaztatására A Schaeffler Savaria Kft. szolgáltatás igénybe vételével buszokat bérel, melyek speciális útvonalon közlekednek. Ezek a vállalati buszok meghatározott állomáshelyeken veszik fel a dolgozókat. A vállalati busz szolgáltatási rendszer évről-évre bővül, és intercity, sőt falujáratok formájában működik a gyár 50 km-es körzetén belül. A közösségi közlekedésnek számos előnye van a személyközlekedéssel szemben: biztonságosabb, egységesebb, környezetkímélőbb, hiszen csökken a közlekedés fajlagos por-, zaj-, és szennyezőanyag kibocsátása.

3. Külsős partnerek, alvállalkozók és beszállítók környezetvédelmi teljesítménye

A Schaeffler Savaria Kft-hez érkező külsős partnerek ugyanazoknak a környezetvédelmi és munkavédelmi előírásoknak kell, hogy megfeleljenek, mint a saját Schaeffler alkalmazottak. Ennek érdekében külön belső eljárásrendszer működik. Az oktatásoktól kezdve a beléptetési renden át, a munka előkészítéséig és (utó)ellenőrzéséig számos mozzanat zajlik rendszeresen.

Az alvállalkozók kiválasztásában részt vesz a termelési terület, a karbantartás és a beszerzés. Csak a hivatalosan elfogadott partnereket foglalkoztatjuk. Mindez dokumentált, és nyomon követhető.

Jogi követelmények

A jogi normáknak való megfelelést évente kétszer ellenőrizzük. Bármely eltérés esetén azonnali javító intézkedést fogantatosítunk. A jelentési időszak alatt minden vonatkozó előírást betartottunk.

A Schaeffler Savaria Kft. telephelyén az alábbi létesítményekhez szükséges valamilyen engedély:

- Minden egyes légszennyező pontforrás létesítési és működési engedély köteles. Az engedélyt a környezetvédelmi hatóság (KVH) adja ki.
- A Foszfátózás technológia speciális szennyvíz kibocsátási engedély köteles. Az engedélyt a regionális katasztrófavédelmi hatóság (RKVH) adja ki.
- A telephely cspadékvíz elvezető és szennyvíz hálózata létesítési és működési engedély köteles. Az engedélyt a regionális katasztrófavédelmi hatóság (RKVH) adja ki.

- A hűtő- és klimatizáló berendezések is engedély kötelesek és egy online felületen kell őket nyilvántartani. A témakört a Nemzeti Klímavédelmi Hatóság (NKH) felügyeli.
- A kompresszor légtartályok (mint nyomástartó berendezések) szintén engedély kötelesek. A témakört a nemzeti műszaki biztonsági hatóság egyik alosztálya (NMBH) felügyeli.
- A metanol tartályok (mint tűzveszélyes folyadék tárolók) is engedély kötelesek. A témakört a nemzeti műszaki biztonsági hatóság egyik alosztálya (NMBH) felügyeli.
- A foglalkozás-egészségügyi rendelő működési engedélyét az egészségvédelmi hatóság (korábban: ÁNTSZ) kezeli.
- A mobil üzemanyagtöltő állomás engedélyét a nemzeti műszaki biztonsági hatóság egyik alosztálya (NMBH) felügyeli.

A vonatkozó érvényes engedélyek rendelkezésre állnak. Minden létesítmény rendszeres belső és külső felülvizsgálat tárgya. Az esetleges hibákat azonnal javítjuk.

A kapcsolattartó hatóságok az alábbi jelentéseket és információt kapják rendszeresen:

- Éves hulladékbevallás, jelentés a KVH részére szoftveres formában, online beküldéssel
- Légszennyezés mennyisége éves jelentés és bevallás a KVH részére szoftveres formában, online beküldéssel
- Környezetterhelési díj jelentés (és befizetés) a KVH részére
- Éves felhasznált csomagolási anyag mennyiség jelentés a KVH részére
- Fűtő kút negyedéves vízkészlet járulék jelentés (és díj befizetés) a KVH részére szoftveres formában, online beküldéssel
- Vezetékes vízhálózat negyedéves vízkészlet járulék jelentés a KVH részére szoftveres formában, online beküldéssel
- Fűtő kút éves vízkészlet járulék jelentés (és díj befizetés) a KVH részére szoftveres formában, online beküldéssel
- Vezetékes vízhálózat éves vízkészlet járulék jelentés a KVH részére szoftveres formában, online beküldéssel
- Negyedéves termékdíj bevallás, jelentés (és díj befizetés) az adóhatóság (NAV) részére szoftveres formában, online beküldéssel
- Éves termékdíj bevallás, jelentés (és díj befizetés) az adóhatóság (NAV) részére szoftveres formában, online beküldéssel
- Foszfát technológia szennyvizéhez kapcsolódó önellenőrzési jelentés az RKVH részére szoftveres formában, online beküldéssel

A Schaeffler Savaria a következő emissziós határtételeket köteles betartani:

Szennyezőanyagok	Mértékegységek	Technológiák						
		1	2	3	4	5	6	7
		fűtés	forgácsolás, fémmegmunkálások	hőkezelés	hegesztés	tesztelés	felületkezelés	fűtés (új telepítés)
Szilárd por	Konc. (mg/m ³)	150	150	150	150	150	150	150
	Tömegáram (kg/h)	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
SO _x	Konc. (mg/m ³)	500	500	500	500	500	500	500
	Tömegáram (kg/h)	-	-	-	-	-	-	-

CO	Konc. (mg/m ³)	500	500	500	500	500	500	500
	Tömegáram (kg/h)	5%	5%	5%	5%	5%	5%	5%
NO_x	Konc. (mg/m ³)	500	500	500	500	500	500	500
	Tömegáram (kg/h)	5%	5%	5%	5%	5%	5%	5%
Paraffin CH /heptán	Konc. (mg/m ³)	150	150	150	150	150	150	150
	Tömegáram (kg/h)	3	3	3	3	3	3	3
CO₂	Konc. (mg/m ³)	35	35	35	35	35	35	35
	Tömegáram (kg/h)	-	-	-	-	-	-	-
Xilol	Konc. (mg/m ³)	150	150	150	150	150	150	150
	Tömegáram (kg/h)	3	3	3	3	3	3	3
Toulol / Nátrium hidroxid	Konc. (mg/m ³)	150	150	150	150	150	150	150
	Tömegáram (kg/h)	3	3	3	3	3	3	3
Butil-alkohol/ Metanol/Metil-Akrilát	Konc. (mg/m ³)	150	150	150	150	150	150	150
	Tömegáram (kg/h)	3	3	3	3	3	3	3
Aceton/ Etil-metil-ke-ton	Konc. (mg/m ³)	150	150	150	150	150	150	150
	Tömegáram (kg/h)	3	3	3	3	3	3	3
Etanol / formaldehid	Konc. (mg/m ³)	150	150	150	150	150	150	150
	Tömegáram (kg/h)	3	3	3	3	3	3	3
Ammónia	Konc. (mg/m ³)	500	500	500	500	500	500	500
	Tömegáram (kg/h)	5	5	5	5	5	5	5

A telephelynek az alábbi szennyvíz határtékeket kell betartania:

A Schaeffler Savaria részére két különböző határérték kritériumot írtak elő.

- A szennyvíz minőségére vonatkozó küszöbértékek a közcsatornára bocsátást megelőzően:

Megnevezés	Érték	Mérték egység
pH	6,5-10	
Dikromátos oxigénfogyasztás	1000	mg/l
Biokémiai oxigénigény	500	mg/l
Ammónia-ammónium-nitrogén	100	mg/l

Összes szervesetlen nitrogén	120	mg/l
Nitrit nitrogén	5	mg/l
Összes foszfor	20	mg/l
Szerves oldószer extrakt	150	mg/l
Szulfát	400	mg/l
Összes alumínium	3	mg/l
Összes vas	20	mg/l
Fluoridok	50	mg/l
Toxicitás	6	Th
Összes alifás szénhidrogén	10	mg/l
10 perces ülepedő anyag	150	mg/l
Összes só	2500	mg/l

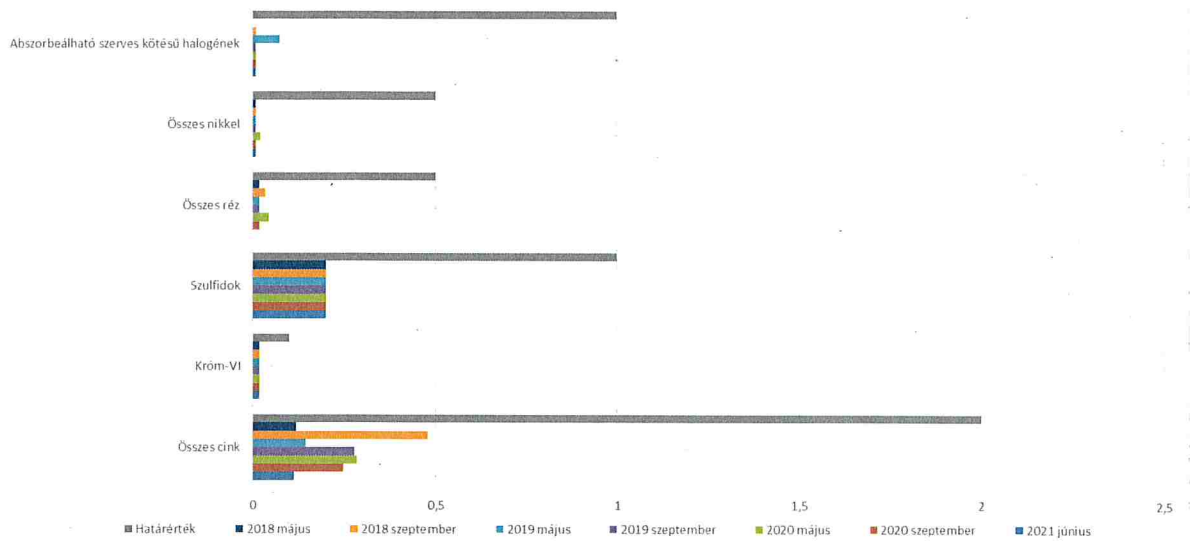
- A szennyvíz minőségére vonatkozó küszöbértékek a szennyvíz előtisztító után, a más szennyvizekkel való elkeveredés előtt:

Megnevezés	Érték	Mérték egység
Aktív klór	0,5	mg/l
Összes cink	2	mg/l
Króm-VI	0,1	mg/l
Összes króm	0,5	mg/l
Szulfidok	1	mg/l
Összes réz	0,5	mg/l
Összes nikkel	0,5	mg/l
Abszorbeálható szerves kötésű halogének	1	mg/l

Az emissziós és szennyvíz határértékeknek való megfelelés rendszeres ellenőrzés alatt áll.

- A jelentési időszakban nem volt határérték túllépés.

Az alábbi grafikon a Foszfátózás technológia szennyvíz paraméter értékeit ábrázolja az egyes határértékekkel összehasonlítva. Szennyvíz értékeink biztonságosan a határértékek alatt vannak:



Európai Uniói direktíváknak való megfelelés

- A Schaeffler Savaria nem működtet a 2010/75/EU direktíva szerinti létesítményt (European Integrated Emissions Directive – Európai Integrált Emissziós Direktíva).
- A Schaeffler Savaria nem esik a 2012/18 EU direktíva (Seveso-III) hatálya alá.

31.8.21

A telephely fő változásai

A Schaeffler Savaria Kft. évről-évre dinamikusan fejlődik.

Új épületek, épületfelújítások

A 2019-ben vásárolt ipari telken zajló zöldmezős beruházás, a fenntartható E-mob projekt első fázisa 2020. év végére használatba vételi engedély stádiumhoz érkezett. Gépek a tervek szerint fognak érkezni, majd próbaüzem következik a közeljövőben.

Új termelő gépek

A Forgácsolás területen egy új részleg lett létrehozva saját, speciális technológiával. Az E-Achse projekt 2020. első negyedévében fejeződött be a 2-es csarnokban.

A Toyota PLT (Planetentraeger) technológia telepítése 2020. harmadik negyedévében kezdődött el az 1-es csarnokban.

Az LKW (traktor és kamion) kuplung összeszerelő terület 2020. harmadik negyedévében lett telepítve a 3C csarnokban, és a negyedik negyedévben kezdte meg a termelést.

Új termékek

Az új technológiák telepítésével az alábbi új termékek gyártása kezdődött meg:

- E-Achse; a 2-es csarnok Forgácsolás terület új részlegén
- PLT termékek; az 1-es csarnok CRS&PGA terület részlegén
- LKW tractor és kamion kuplung szerkezetek; a 3C csarnok új területén

Szervezeti változások

A Schaeffler Savaria Kft. szervezeti változásai jellemzően az újonnan létsült részlegek és területek munkavállalói hierarchiájához kapcsolódó átrendeződésekből adódtak 2020-ban.

A 6 fős EHS csoport 1-ik tagja szinte teljes munkaidőben a COVID pándémiás helyzet koordinációjával foglalkozott 2020. második negyedévtől kezdődően.

Megkezdődött az újonnan létesülő E-mob gyártóüzem beruházás első szakember csoportjainak kiválasztása, képzése, oktatása is.

Egyéb mérföldkövek

Logisztikai területünk elérte az 500 Schaeffler-LTI munkabaleset mentes naptári nap időszakot 2020-ban.

Továbbá, az alábbi termelési mérföldköveket ünnepeltük 2020-ban:

- 200 milliomodik legyártott íves rugó a Rugógyártás területen
- 30 milliomodik DK-APL (duplakuplung tányér alkatrész) a Forgácsolás I-es területen
- 10 milliomodik KS-nabe (kuplungtárcsa közpotni alkatrész) a Forgácsolás I-es területen
- 10 milliomodik RSE-nabe (szíjtárcsa közpotni alkatrész) a Forgácsolás II-es területen

Környezetvédelmi mutatók

A környezetvédelmi kulcsfontosságú mutatók (KPI) a Schaeffler Savaria Kft. fejlődésével és dinamizmusával összhangban változnak.

Bázisév	2018	2019	2020	2018	2019	2020
---------	------	------	------	------	------	------

Vonatkozó adatok

Hozzáadott érték Mio Eur-ban	123	117	109
------------------------------	-----	-----	-----

Általános adatok

telephely terület	[m ²]	195 872	195 872	195 872			
burkolt felület	[m ²]	137 818	137 818	137 818	1 117	1 172	1 253 [m ² /Mio €]
természetes terület	[m ²]	23 642	23 642	23 642			
természetes terület üzemem kívül	[m ²]	21 821	21 821	21 821			
biodiverzitás	[%]	23,21	23,21	23,21			

Bemenet

víz	[m ³]	40 963	39 362	36 409	332	334	331 [m ³ /Mio €]
elektromos áram Σ	[kWh]	65 146 310	65 008 416	57 429 466	528 321	553 024	522 199 [kWh/Mio €]
- elektromos energia külső beszerzésből	[kWh]	65 146 310	65 008 416	57 429 466	528 321	553 024	522 199 [kWh/Mio €]
- megújuló energia aránya a külső beszerzésű elektromos energiából	[%]	15,25	2,9	15,12			
- megújuló energia mennyisége a külső beszerzésű elektromos energiából	[kWh]	9 934 813	1 883 661	8 683 330	80 568	16 024	78 956 [kWh/Mio €]
- elektromos energia mennyisége telephelyi energiából (hagyományos forrásból)	[kWh]	0	0	0	0	0	0 [kWh/Mio €]
- elektromos energia mennyisége telephelyi energiából (megújuló forrásból)	[kWh]	0	0	0	0	0	0 [kWh/Mio €]
- a megújuló elektromos áram aránya az összes felhasználáshoz képest	[%]	15,25	2,9	15,12			
földgáz	[kWh]	27 408 621	30 666 572	30 924 991	222 277	260 879	281 197 [kWh/Mio €]
- megújuló energiaforrásból	[kWh]	0	0	0	0	0	0 [kWh/Mio €]
- a megújuló energia aránya az összes felhasználáshoz képest	[%]	0	0	0			
fűtőolaj	[l]	0	0	0	0	0	0 [l/Mio €]
- megújuló energiaforrásból	[l]	0	0	0	0	0	0 [l/Mio €]
- a megújuló energia aránya az összes felhasználáshoz képest	[%]	0	0	0			
gázolaj	[l]	3 903	5 868	2 405	31,6	49,9	21,8 [l/Mio €]
- megújuló energiaforrásból	[l]	0	0	0	0	0	0 [l/Mio €]
- a megújuló energia aránya az összes felhasználáshoz képest	[%]	0	0	0			
benzin	[l]	0	0	0	0	0	0 [l/Mio €]
- megújuló energiaforrásból	[l]	0	0	0	0	0	0 [l/Mio €]
- a megújuló energia aránya az összes felhasználáshoz képest	[%]	0	0	0			
távfűtés	[kWh]	0	0	0	0	0	0 [kWh/Mio €]
- megújuló energiaforrásból	[kWh]	0	0	0	0	0	0 [kWh/Mio €]
- a megújuló energia aránya az összes felhasználáshoz képest	[%]	0	0	0			
propán / LPG	[kg]	0	0	0	0	0	0 [kg/Mio €]
metanol	[kg]	225 560	247 360	247 340	1 829	2 104	2 249 [kg/Mio €]

Bázisév

2018	2019	2020	2018	2019	2020
------	------	------	------	------	------

Energia befektetés Σ	[kWh]	93 813 937	97 071 327	89 716 549	760 808	825 782	815 782	[kWh/Mio €]
- megújuló energia mennyisége az összes felhasználásból	[kWh]	9 934 813	1 883 661	8 683 330	80 568	16 024	78 956	[kWh/Mio €]
- megújuló energia aránya az összes felhasználáshoz képest	[%]	10,59	1,94	9,68				

Emulzió koncentrátum	[kg]	55 344	54 832	53 860	448	466	489	[kg/Mio €]
Megmunkáló olajok	[kg]	83 290	110 803	84 837	675	942	771	[kg/Mio €]
Oldószer - VOC	[kg]	5 720	1 430	2 145	46,3	12,1	19,5	[kg/Mio €]
Oldószer - nem VOC	[kg]	8 402	5 848	5 806	68,1	49,7	52,7	[kg/Mio €]

Fém alapanyagok	[t]	29 467	31 836	27 105	238	270	246	[t/Mio €]
Félkész termék (külső beszerzés)	[t]	48 427	49 135	39 978	392	417	363	[t/Mio €]
Egyéb nyersanyagok	[kg]	649 359	737 734	558 742	5 266	6 275	5 080	[kg/Mio €]

Kibocsátás

waste Σ	[t]	36 067	34 217	28 581	292	291	259	[t/Mio €]
- nem veszélyes hulladék Σ	[t]	2 892	2 590	1 970	23,4	22	17,9	[t/Mio €]
	[%]	68,8	62,7	60,7				
- veszélyes hulladék Σ	[t]	1 314	1 540	1 277	10,6	13,1	11,6	[t/Mio €]
	[%]	31,2	37,3	39,3				
- fémhulladék (fémes + nem fémes) Σ	[t]	31 861	30 085	25 333	258	255	230	[t/Mio €]
- Újrahasznosított hulladék (fémhulladék nélkül)	[t]	1 917	1 631	2 253	15,5	13,8	20,4	[t/Mio €]
	[%]	45,6	39,5	69,4				
- lerakott hulladék	[t]	2 284	2 501	994	18,5	21,2	9,04	[t/Mio €]
	[%]	54,4	60,5	30,6				

CO₂ equivalentis Σ	[t]	27 223	20 603	18 997	173	175	172	[t/Mio €]
- CO ₂ emisszió saját tüzeléstechnológiából	[t]	5 856	6 549	6 593	47,6	55,7	59,9	[t/Mio €]
- CO ₂ emisszió külső eredetű elektromos áram előállításából	[t]	21 367	14 041	12 404	173	119	112	[t/Mio €]
- CO ₂ kibocsátási faktor külső beszerzésű elektromos áram kWh fajlagos mennyiségére	[g/kWh]	328	216	216				
- CO ₂ kibocsátás külső eredetű távhő felhasználásából	[t]	0	0	0	0	0	0	[t/Mio €]
- CO ₂ egyenértékű hűtőközeg szivárgásból az utántöltött hűtőközegekből vonalkoztatva	[kg]	9 724	12 155	0	78,8	103	0	[kg/Mio €]
SO₂ kibocsátás égetési technológiákból	[kg]	58,4	68,9	61,2	0,474	0,586	0,557	[kg/Mio €]
NO_x kibocsátás égetési technológiákból	[kg]	2 618	2 927	2 944	21,2	24,8	26,7	[kg/Mio €]

Por emisszió Σ	[kg]	2 751	2 665	2 503	22,3	22,6	22,7	[kg/Mio €]
- saját tüzeléstechnológiából	[kg]	3,18	3,64	3,47	0,0258	0,031	0,0316	[kg/Mio €]
- termelési és egyéb folyamatokból	[kg]	2 748	2 662	2 500	22,2	22,6	22,7	[kg/Mio €]

VOC kibocsátás	[kg]	505	180	295	4,09	1,53	2,7	[kg/Mio €]
-----------------------	------	-----	-----	-----	------	------	-----	------------

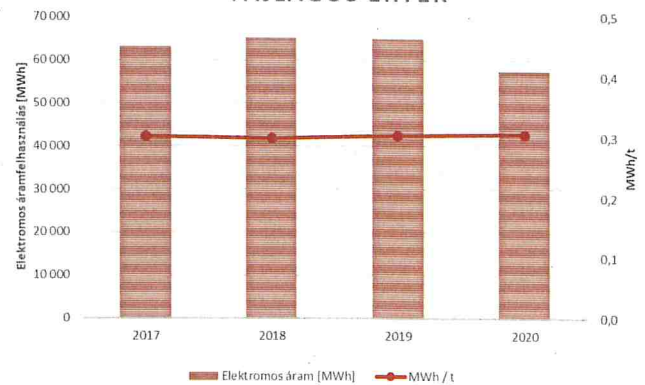
Emissziós átszámítási formulák forrása: ProBas adatbank (<http://www.probas.umweltbundesamt.de>; 2011.09.22-ei állapot), illetve a GEMIS 4.8 adatbank (<http://www.oeko.de/service/gemis/>).

Bemenet

Áramfelhasználás

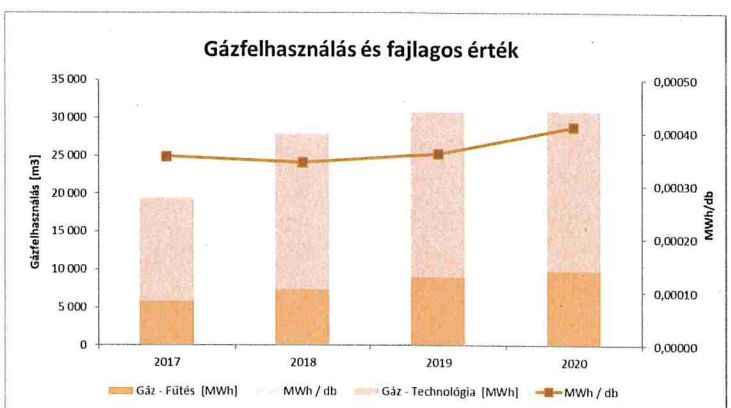
A villamos energiafelhasználás szemmel láthatóan visszaesett az elmúlt évhez képest. Ez a változás főleg a COVID pándémia gazdasági hatásával függ össze: piaci fennakadások és alapanyag beszerzési nehézségek keletkeztek a második és részben a harmadik negyedévben is. Kis mértékű géppark növekedés is történt, de az új gépek jellemzően a meglévő technológiák másolatai. Ezért, a hozzáadott érték alapú fajlagos stabil tendenciát követ, amely jelenség a próbaüzemek kevésbé domináns hatásával magyarázható (lásd A telephely fő változásai pont Új termelőgépek alpont alatt szereplő részletek).

ELEKTROMOS ÁRAMFELHASZNÁLÁS ÉS FAJLAGOS ÉRTÉK



Gázfelhasználás

2019. harmadik negyedévében egy harmadik hulladékhő hasznosító központ létesült a 3C csarnokban. A meleg víz előállítás és fűtés célú gázfelhasználás mennyiségeinek viszonylag stabil állapota a három kazántechnológiára telepített hulladékhő hasznosító központnak köszönhető. A kisebb mértékű növekedés oka a hidegebb téli időszak megnövekedett fűtés igénye és a 3C csarnok üzemszerű működése. A csarnok infrastruktúrája: a szociális blokk, az irodai részleg és a maga a termelési terület igénye növelte meg a fűtés célú gázfelhasználást.



A technológiai gázfogyasztás kisebb mértékű csökkenését több tényező okozta. A COVID hatás időszaka alatt a 3B csarnok Hőkezelés terület és a Kopóbetét gyártás terület Utánégetője (TNV) a technológia állandó hőmérséklet követelménye miatt akkor is üzemeltek, amikor nem volt rajtuk normál üzemű termelés.

A fajlagos értékek is eszemmel láthatóan emelkedtek az előző évhez képest. A jelenség oka a COVID hatás miatti időszakos termelésmegszakítás, azaz a Hőkezelés és a Kopóbetét területek részleges üresjáratú működése.

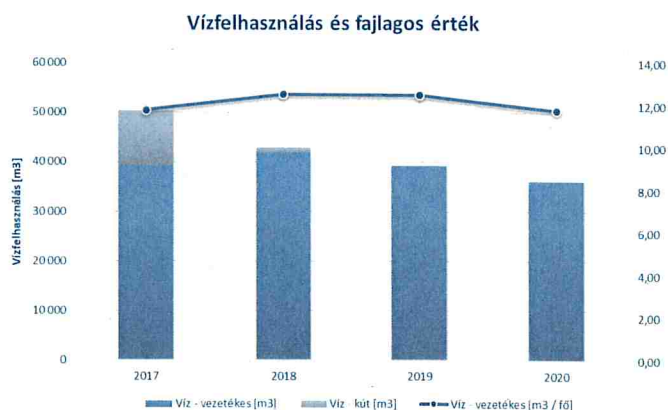
31.8.21

Vízfelhasználás

A vezetékes víz mennyiségét több hatás befolyásolta. Az összes mennyiség csökkent a COVID pándémia miatt: kisebb létszám dolgozott ritkított műszakrendben. Továbbá, kevesebb volt az összlétszám az év második felében. Ugyanakkor ez a kisebb létszám gyakrabban mosott kezét, amely növekvő irányban mozdította a felhasználási adatokat. Végül, a COVID miatti öltöző használati szabályok is befolyásolták a vízfelhasználást, és

változatlanul érvényes, hogy a műszakváltás és a munkavállalók szállításának dinamizmusa miatt több dolgozónk munka után mindössze gyorsan mosakodik, majd otthon tisztálkodik.

Mindezek a befolyásoló tényezők csökkenést okoztak az összes vízfelhasználás tekintetében, és visszaesést idéztek elő a fajlagos vízfelhasználás paraméterében is 2020-ban.



Metanol

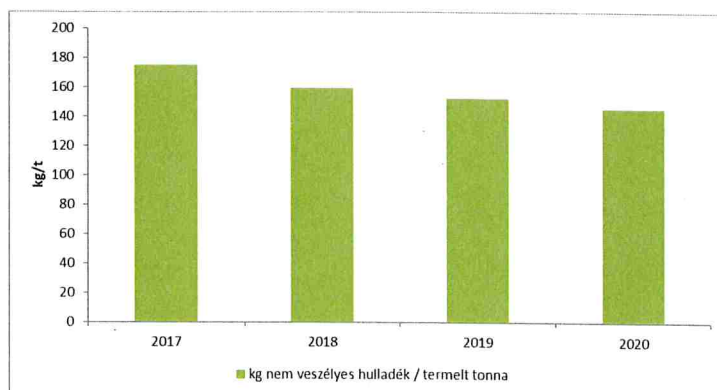
A metanol felhasználás növekedése kapacitás bővüléssel magyarázható: a második Kamrás kemence beüzemelése (Kammerofen) 2019. negyedik negyedévben történt, majd a technológia 2020-ban kezdett el működni, mint nagyfogyasztó.

Output - kibocsátás

Nem veszélyes hulladékok

A termelt mennyiségre képzett fajlagos érték nem változott jelentősen, néhány %-kal mérséklődik évről-évre. A COVID hatás kisebb termelési volument és kevesebb termelt hulladékot jelentett 2020-ban.

A fajlagos érték tehát ezt a tendenciát mutatja: kevesebb hulladékmennyiség és javuló termelés – hulladék képződési arány.



Megjegyzések a nem veszélyes hulladékokhoz

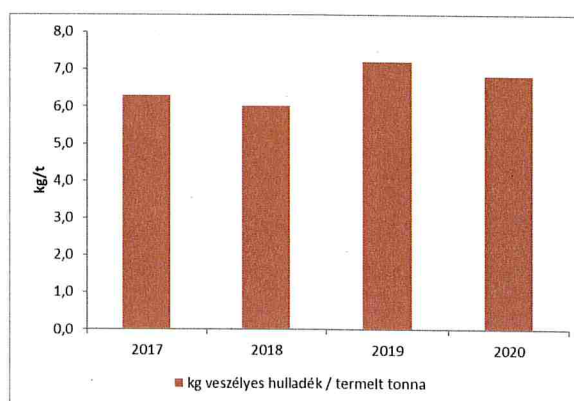
Az egyes hulladékfajták mennyiségei a COVID hatás miatt csökkentek, így az adatok kisebb hulladék értékeket mutatnak.

Újrahasznosított hulladékok

Hulladék kezelő partnerünkkel közösen speciális vizsgálatot folytattunk az újrahasznosíthatóság fokozása érdekében. Az analízis eredményeként a biofilter elhasznált vizét részben újra tudtuk hasznosítani. Ez azt jelenti, hogy a keletkező mennyiség eltérő hulladékkezelési folyamaton megy keresztül, és a hasznosítási arány javul.

Veszélyes hulladékok

A termelt mennyiségekből képzett veszélyes hulladék fajlagos értéke láthatóan emelkedett a termelt mennyiségekhez képest 2019-ben. Ez a tendencia azzal magyarázható, hogy a kevesebb veszélyes (és kevesebb nem veszélyes) hulladékot generáló termelési területeken mérséklődött a termelési tevékenység, a nagyobb hulladék áramokat generáló területeken pedig a normál termelési volumen mellett keletkezett viszonylag nagyobb hulladék mennyiség.



A hulladék emulzió (amely elhasznált hűtő-kenő emulzióból és szennyezett mosóvízből áll) mennyisége megnövekedett. A változást a Forgácsolás terület hűtő-kenő emulzió rendszerének emulzió cseréje és a ZMS mosó berendezés gyakoribb leürítése, majd feltöltése okozta. Szintén jellemző hatás a 3C csarnok megnövekedett felületének tisztításához felhasznált és hulladékként keletkezett mosóvíz. A Forgácsolás terület berendezéseihez épült elszívók tisztításának hatása szintén mérvadó.

A fajlagos mutató változása nem jelentős, kis mértékben csökkent 2020 folyamán az előző évhez képest. A COVID hatás miatt a kisebb termelési volumennel összhangban kevesebb hulladék termelődött 2020-ban. A fajlagos érték tehát ezt a tendenciát mutatja: kevesebb hulladékmennyiség és javuló termelés – hulladék képződési arány.

Megjegyzések a veszélyes hulladékokhoz

Az egyes hulladékfajták mennyiségei a COVID hatás miatt csökkentek, így az adatok kisebb hulladék értékeket mutatnak.

Újrahasznosított hulladékok

Hulladék kezelő partnerünkkel közösen speciális vizsgálatot folytattunk az újrahasznosíthatóság fokozása érdekében. Az analízis azzal zárult, hogy az elhasznált hűtő-kenő emulzió és a szennyezett mosóvíz részben újra hasznosítható. További, részben újrahasznosítható veszélyes hulladék típusok: köszörűiszap, olajjal szennyezett textília. Ez azt jelenti, hogy a keletkező mennyiség eltérő hulladékkezelési folyamaton megy keresztül, és a hasznosítási arány javul.

31.8.21

Szén-dioxid kibocsátás

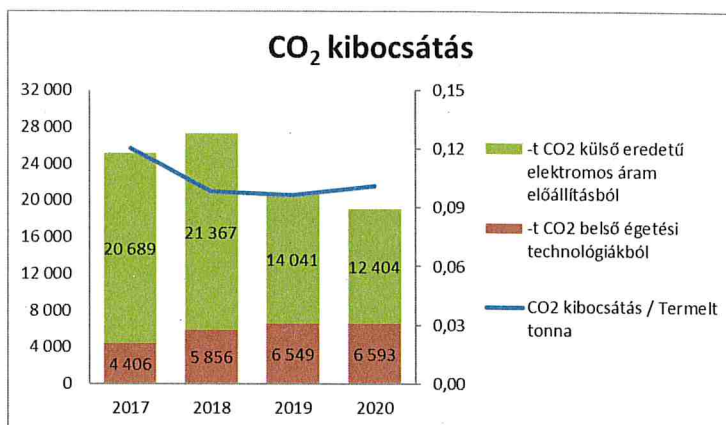
Kazánjaink és gázüzemű megeresztő kemencéink, valamint egyéb tüzeléstechnológiai berendezéseink emissziója biztonságosan a környezetvédelmi hatóság által meghatározott kibocsátási határérték alatt maradnak.

Szén-dioxid kibocsátási adataink a COVID iparra gyakorolt hatása miatt szemmel láthatóan csökkentek. A villamos áram

termelésből származtatott szén-dioxid kibocsátás a COVID által okozott termelés fennakadások miatt szemmel láthatóan csökkent.

A tüzelőberendezések működéséből származó szén-dioxid kibocsátás szinte alig változott, hiszen ezek a technológiák folyamatos működést igényelnek, mégha ezáltal kevésbé produktívak is.

A fajlagos érték emelkedést mutat az előző évekhez képest. Indoklásként a COVID hatás és a folyamatos gázigényű technológiák működése említhető.



CO₂ kibocsátás hűtőközeg utántöltéséből eredően

A technológiai bővülés és kapacitás növekedés új hűtő-klimatizáló berendezések installációját is eredményezte. Jelentős géppark növekedés történt az elmúlt években. A gépek karbantartását külsős szakszervíz végzi, az adatok online felületre kerülnek. 2020. folyamán nem volt szükség utántöltésekre (hűtőközeg veszteség nem volt), továbbá sem műszaki hiba, sem vészhelyzet nem történt.

Minden egyéb tétel a termeléssel összhangban változott.

31.8.21

Célok, programok

Számos környezetvédelmi akciót ültettünk gyakorlatba a legutóbbi teljes Környezetvédelmi nyilatkozat publikálása óta. Céljaink elérésében sok apró lépés segített, amelyek maradéktalanul nem sorolhatók itt fel. Lenti táblázat csupán azokat az akciókat tartalmazza, amelyeket az előző Környezetvédelmi nyilatkozatokban említettünk.

Környezetvédelmi célok	Környezetvédelmi programok	Státusz	Akciók
Energiahatékonyság növelése 4,5 %-kal (villamos energia / hozzáadott érték hányados, 3%-os hozzáadott érték növekedést feltételezve)	- Energiahatékonyság a termelésben WS	(✓)	Folyamatosan
	- Termelés mentes időszakok	(✓)	Kikapcsolási eljárás műveletek
	- Energiafelhasználásának csökkentése	(✓)	Szárazhűtő integrálás megtörtént, frekvenciaváltók, adiabatikus kit telepítése 2021 év folyamán Schaeffler EnEffProgram 2020-2024 keretében
	- Hűtőtelep fejlesztése (frekvenciaváltók beépítése)	(✓)	30% energia megtakarítás villamos energia vonatkozásában, G17 épületben
Ellátási biztonság fejlesztése	- G17 világítás korszerűsítés - LED	✓	Logisztikai koncepció függvénye
	- Gyárudvar és épületvilágítás fejlesztése	/	Nem szükséges
	- II. földgáz POD kiépítésének folytatása	(✓)	Havi nyomomkövetés elérhető
Energia felügyelet - mérési rendszer fejlesztése	- Transzformátor telepítése 3C csarnokban	/	
	- KPI definiálása a főbb médiák elérhetőségének mérésére	✓	
	- GAP, hiba analízis a villamos mérésre – hiányzó mérők telepítése	✓	Az analízis és a tervek készen vannak, további végrehajtás költségvetés szerint
20% városi vízmennyiség megtakarítás	- 3 éves terv elkészítése a mérési infrastruktúra fejlesztésére	✓	GAP elemzés része
	- Akciók meghatározása, fogyasztás optimalizációja	✓	Elméleti számítással és végkövetkeztetések levonásával zárult az akció
Tört forgács hulladék kezelési hatékonyságának növelése	- Forgács brikettálás projekt folytatása	✓	ROI – megtérülés nem gazdaságos a forgácsbrikettálás esetén, projekt lezárva
	- Folyadék bepárló berendezés projekt folytatása	(✓)	A költségeket átcsoportosítottuk 2021-re és eltérő pénzügyi tervezést alkalmaztunk
Környezetvédelmi beruházás - Folyékony hulladék mennyiségének csökkentése	- Fix körjáratok, nem lesz túltöltés hulladék kipotyogás (vontatótargoncás körjáratok viszik ki a forgácsolásról a ventzkit)	(✓)	160 telepített konténer cseréltünk mobil, szállítható változatra – a projekt folytatódik 2021-ben
	- Forgácsűritési koncepció átdolgozása	(✓)	
Gazdaságos hulladékgyűjtési gyakorlat kialakítása	- Gyűjtőedény kialakítás és elrendezés, útvonal optimalizáció; gyárépületen belül nincs ürítés, csak csere	(✓)	A tervek és az árajánlatok megérkeztek, a költségeket átcsoportosítottuk 2021-re, a projekt folytatódik 2021-ben
	- Polrendszer felállítása a hulladékudvaron - a beszerzés és felszerelés megszervezése	(✓)	A tervek és az árajánlatok fel lettek dolgozva, a költségeket átcsoportosítottuk 2021-re, a projekt folytatódik 2021-ben
Környezetvédelmi beruházás – helykihasználás hatékonyság növelése a hulladékudvaron			

Kizárólag konkrét és reális célok meghatározása révén érhetjük el, hogy a környezetet hosszú távon megóvjuk. A Környezetvédelmi programoknak olyan akciókat kell tartalmazniuk, amelyek hatékonyan ültethetők gyakorlatba. Külön kiemeltük a következő 3 évre vonatkozó legfontosabb akcióinkat. A meghatározott feladatok gyakorlatba ültetését felelős személyekhez delegáltuk. A környezetvédelmi program határidőre történő sikeres végrehajtása a környezet védelmét és az irányítási rendszer hatékonyságát szolgálja.

Környezetvédelmi célok	Környezetvédelmi programok	Felelős	Határidő
Energiahatékonysági program szerinti hatékonyság növelése (1%) 2019-hez képest (957 534 kWh)	Energiahatékonysági intézkedések – Részletek a Schaeffler Savaria EnProgramban 2021	Energia megbízott Karbantartásvezető	2021.12.31
A mérési infrastruktúra bővítése	Mérőeszközök telepítése és tervezése 2023	Energia megbízott Karbantartásvezető	2021.12.31
ECO-mód a létesítményekhez, gépekhez	Részletes elemzés a vállalati mintáról	Energia megbízott Karbantartásvezető	2021.12.31
Sűrített levegő hatékonyságának növelése	Energiahatékonysági intézkedések – Részletek a Schaeffler Savaria EnProgramban 2021	Energia megbízott Karbantartásvezető	2021.12.31
Környezetvédelmi beruházás - Folyékony hulladék mennyiségének csökkentése	Folyadék bepárló berendezés projekt folytatása	KMT csoport	2021.12.31
Forgácsűrtési koncepció átdolgozása	Fix körjáratok, nem lesz túltöltés hulladék kipotyogás (vontatótargoncás körjáratok viszik ki a forgácsolásról a ventzkit) – a 2020-as projekt folytatása	FZ, Log, MOVE, KMT csoport	2021.12.31
Gazdaságos hulladékgyűjtési gyakorlat kialakítása	Gyűjtőedény kialakítás és elrendezés, útvonal optimalizáció; gyárépületen belül nincs űrités, csak csere – a 2020-as projekt folytatása	MOVE, KMT csoport	2021.08.31
Környezetvédelmi beruházás – helykihasználás hatékonyság növelése a hulladékudvaron	Polcrendszer felállítása a hulladékudvaron - a beszerzés és felszerelés megszervezése – a 2020-as projekt folytatása	KMT csoport	2021.09.30

A Hitelesítő nyilatkozata:

Alulírott *Dipl.-Phys. R. Mirz*, DE-V-0260 nyilvántartási számú, 29.32 NACE-kóddal jelölt területre akkreditált vagy engedélyezett EMAS környezetvédelmi hitelesítő kijelenti, hogy hitelesítette a környezetvédelmi nyilatkozatban szereplő,

Schaeffler Savaria Kft.

Szombathely

Zanati u. 31.

D-158-00016 azonosítóval jelölt telephelyet, mert az teljes mértékben kielégíti és megfelel a szervezeteknek a közösségi környezetvédelmi vezetési és hitelesítési rendszerben (EMAS) való önkéntes részvételéről szóló, 2009. november 25-i 1221/2009/EK európa parlamenti és tanácsi rendelet valamennyi előírásának, továbbá megfelel az 1505/2017, 2017. augusztus 28-ai EU rendeletnek (beleértve az 1221/2009/EK rendelet I., II. és III. mellékleteiben foglaltakat), továbbá megfelel a 2026/2018, 2018. december 19-ei EU rendeletnek (beleértve az 1221/2009/EK rendelet IV. mellékletében foglaltakat).

Jelen Nyilatkozat aláírásával igazolom, hogy

- ✓ a hitelesítés és az érvényesítés lebonyolítása teljes mértékben megfelel az 1221/2009/EK rendelet és az 1505/2017/EU rendelet, továbbá a 2026/2018/EU rendelet előírásainak.
- ✓ a hitelesítés és tanúsítás folyamat eredménye megerősíti, hogy nincs jele semmilyen jogi vagy a környezetet veszélyeztető nem megfelelésnek.
- ✓ a környezetvédelmi nyilatkozat adatai és információi megbízható, valós és hiteles képet adnak a telephely működéséről és tevékenységéről, amelyek tükrözik a környezetvédelmi nyilatkozatban megfogalmazott elveket, célokat

Jelen okmány nem egyenértékű az EMAS keretében való nyilvántartásba vétellel. Az EMAS keretében történő nyilvántartásba vételt kizárólag az 1221/2009/EK rendelet alapján és a hozzá kapcsolódó 1505/2017/EU rendelet, továbbá a 2026/2018/EU rendelet szerint illetékes testület végezhet.

Ez az okmány nem használható fel önálló nyilvános közleményként.

Készült A Schaeffler Savaria Kft-ben,

31.8.2021

Dipl.-Phys. R. Mirz

A következő konszolidált (teljes terjedelmű) környezetvédelmi nyilatkozatot legkésőbb 2024. július hónapban adjuk ki.

A közbenső években a Környezetvédelmi nyilatkozat frissítését évente véglegesítjük a hitelesítő jóváhagyását követően.

A szombathelyi telephely környezetvédelméért felelős:

A szombathelyi telephely környezetvédelmi nyilatkozatáért felelős:

Szigeti Tibor

Ügyvezető igazgató

Tamás István

Környezetvédelmi csoportvezető

<p>Környezetvédelemmel kapcsolatos kérdések a telephelyen:</p> <p>Schaeffler Savaria Kft.</p> <p>Tamás István</p> <p>Zanati u. 31.</p> <p>9700 Szombathely, Vas megye, Magyarország</p> <p>Internet: www.schaeffler.com</p> <p>E-Mail: Tamas.Istvan@schaeffler.com</p> <p>Magyarországról indított hívások esetén:</p> <p>Telefon 06 20 971 49 41</p> <p>Fax 06 94 58 8130</p> <p>Külföldről indított hívások esetén:</p> <p>Telefon + 36 20 971 49 41</p> <p>Fax + 36 94 588 130</p>	<p>Környezetvédelemmel kapcsolatos kérdések a Schaeffler-nél:</p> <p>Schaeffler AG</p> <p>Norbert Hörauf</p> <p>Industriestraße 1-3</p> <p>91074 Herzogenaurach, Németország</p> <p>Internet www.schaeffler.com</p> <p>E-Mail Norbert.Hoerauf@Schaeffler.com</p> <p>Németországból indított hívások esetén:</p> <p>Telefon 0 91 32 82 20 58</p> <p>Fax 0 91 32 82 45 20 58</p> <p>Külföldről indított hívások esetén:</p> <p>Telefon + 49 91 32 82 20 58</p> <p>Fax + 49 91 32 82 45 20 58</p>
---	---

Ez a jelentés felépítésében és tartalmában megfelel a szervezeteknek a közösségi környezetvédelmi vezetési és hitelesítési rendszerben (EMAS) való önkéntes részvételéről szóló, 2009. november 25-i 1221/2009/EK európai parlamenti és tanácsi rendelet IV. melléklete követelményeinek, továbbá a hozzá kapcsolódó 1505/2017/EU rendelet, valamint a 2026/2018/EU rendelet előírásainak.

Továbbá információkat tartalmaz a munkavédelmi, vagyónvédelmi, tűzvédelmi szempontokról, valamint általános információkat a vállalat és a telephely egyéb szociális szolgáltatásairól.

A fent bemutatott telephely specifikus rész, kizárólag a Schaeffler Környezetvédelmi Nyilatkozat általános fejezeteivel együtt érvényes.

I hereby declare that the Hungarian version is a genuine and valid translation of the English language Environmental Statement.

BÍRÓNÉ FEKETE MAGDOLNA
 4031 Debrecen, Karacs Ferenc u. 12/B
 Vállalkozói.ig.: ES-204357
 Adószám: 61402188-1-29


 Biróné Fekete Magdolna

31.8.21 