

DAIMLERCHRYSLER

Aktualisierte Umwelterklärung

2004



Standort Mannheim

Inhaltsverzeichnis

Einleitung	03
Beschreibung des Standortes Mannheim.....	03
Veränderungen am Standort	03
Neu anvisierte Themen.....	04
Änderungen in der Organisation.....	04
Kenndaten zum Umweltschutz	05
Beschreibung der Umweltdaten.....	05
Daten und Fakten.....	07
Grafiken.....	09
Das aktuelle Umweltprogramm 2003 / 2004	13
Gültigkeitserklärung	18

Aktualisierte Umwelterklärung 2004

Einleitung

Das Umweltmanagementsystem des Werkes Mannheim der DaimlerChrysler AG wurde im Dezember 2003 erstmals gemäß EMAS II validiert und gleichzeitig nach den Anforderungen der ISO 14001 rezertifiziert. Die Beschreibung des Managementsystems und der Umweltleistung ist in der Umwelterklärung 2003 veröffentlicht. In der vorliegenden aktualisierten Umwelterklärung 2004 werden die Veränderungen beschrieben, die sich gegenüber der letzten Umwelterklärung ergeben haben.

Die nächste vollständige Umwelterklärung wird im Dezember 2006 vorgelegt.

Beschreibung des Standortes Mannheim

Das Werk Mannheim besteht seit 1908 und ist damit eines der ältesten Werke der DaimlerChrysler AG. An diesem historischen Standort errichtete Karl Benz das erste große Automobilwerk, nachdem seine vorherigen Fertigungsstätten nicht mehr ausreichten.

Der Standort und die Produktion sind in der Umwelterklärung 2003 beschrieben. Das Werk Mannheim ist eine der größten Produktionsstätten von Dieselmotoren für Nutzfahrzeuge und von Industriemotoren. Von hier aus werden die Nutzfahrzeugwerke der DaimlerChrysler AG aber auch Nutzfahrzeugwerke und Industriekunden auf dem Weltmarkt mit Reihenmotoren und V-Motoren beliefert. Die ebenfalls im Werk ansässige Gießerei arbeitet mit der Motorenfertigung im Produktionsverbund. Der dritte Fertigungsbereich umfaßt die Kabelsatzfertigung für Nutzfahrzeuge.

Veränderungen am Standort

Die Kabelsatzfertigung läuft bis Ende 2005 aus. Hier wird die Produktion sukzessive verringert. Als Ersatz ist u.a. die Errichtung einer Schwarzrohrfertigung für Motorteile auf der Friesenheimer Insel vorgesehen, die noch 2004 in Betrieb gehen soll.

Ebenso wurde im Herbst 2004 mit der Montage eines neuen „Flexi-Centers“ begonnen, das im Gegensatz zu den herkömmlichen Produktionsanlagen der Motorenfertigung nicht nur einen bestimmten Motortyp fertigen kann. Hier können bei Kapazitätsbedarf die verschiedenen und unterschiedlich großen Motorenbaureihen gefertigt werden.

Im Berichtsjahr 2004 liefen auch die Bauarbeiten zur Errichtung eines 3. Mittelfrequenz-Schmelzofens in der Gießerei, der das Vergießen verschiedener Gußsorten ermöglichen soll. Der Ofen ging am 01.10.2004 in Betrieb.

Auch in 2004 setzt die Gießerei den versuchsweisen Betrieb in der Kernfertigung der Formanlage I mit der umweltfreundlichen Wasserschichte fort.

Zur Verbesserung der Abluftsituation wurde im Sommer 2004 in der Gießerei die Trockenfilteranlage der Neusand-Siloanlage an B 122 erneuert. Die Filteranlage ging am 01.09.2004 in Betrieb.

Das Projekt zur Nachrüstung der Produktionsanlagen gemäß den Anforderungen der Anlagenverordnung (VAwS) wurde in 2004 fortgeführt. In diesem Rahmen wurden neben einer Reihe von Produktionsanlagen u.a. die Anlieferzone vor dem Entsorgungszentrum (B170) sowie Abfüllplatz und Anlieferzone vor der Ultrafiltrationsanlage (B163) neu ausgestaltet und gesichert.

Ebenso wurden die Aktivitäten bezüglich Altlastenerkundung und Altlastensanierung in enger Abstimmung mit Behörden und Gutachter weiter vorangetrieben.

Das Werk Mannheim beteiligt sich ab 2004 zusammen mit weiteren angesehenen Firmen aus Mannheim an der freiwilligen Finanzierung zur Aufrechterhaltung des Betriebes der Landesmeßstation Mannheim Nord. Nachdem diese Meßstation für Luftschadstoffe vom Land Baden-Württemberg aus Kostengründen stillgelegt werden sollte, hatte die Stadt Mannheim um finanzielle Hilfe gebeten.

Im Berichtszeitraum kam es zu keinen umweltrelevanten Unfällen oder Notfallsituationen.

Zur Zeit laufen zwei Änderungsgenehmigungsverfahren. Das eine betrifft die Nutzungsänderung des Entsorgungszentrums (B 170) bezüglich Lagerung. Das zweite Verfahren soll die wasserrechtliche Genehmigungssituation der Ultrafiltrationsanlage (B 163) auf den neuesten Stand bringen.

Zum 3. Quartal 2004 wurde vom Umweltschutzbeauftragten das neu überarbeitete Umweltkennzahlensystem im Ressortgespräch der Werkleitung und dem oberen Führungskreis vorgestellt. Es soll ab 2005 auch zur regelmäßigen Berichterstattung an den Vorstand verwendet werden.

Seit Beginn des Jahres 2004 laufen im Werk die geplanten KOMBI-Audits, bei denen Qualitäts- und Umweltthemen gemeinsam geprüft werden. Es ist vorgesehen ab 2005 diese KOMBI-Audits um DCPS-Themen zu erweitern.

In diesem Sinne wurden ergänzend zu den regulären internen Audits bei den ausgewählten Außenbereichen und bei den Fremdfirmen die Audits fortgesetzt und durch die DCPS-Audits der Produktion durch die Auszubildenden ergänzt.

Neu anvisierte Themen

Unter dem Focus des Umweltzieles Ressourcenschonung wurde im Berichtsjahr 2004 im Rahmen eines weiteren Projektes die Funktion "Energiemanagement" für den Standort zur Reduzierung der Energiebedarfe bzw. Energieverbräuche eingerichtet.

Produktionsnahe Mitarbeiter wurden als Energiebeauftragte benannt. Gemeinsam wurde aus Ideen ein Maßnahmenkatalog erstellt, der sukzessive über eine vereinbarte Zeitschiene abgearbeitet wird. Die Energiebeauftragten sind im Weiteren angehalten in ihren Bereichen für einen ressourcenschonenden Umgang mit den Energien zu sorgen.

Themen sind u.a.: - Reduzierung Druckluftverbrauch
- Optimierung Wärmeverbrauch
- Analyse Stromverbrauch

Projektverlauf und Ergebnisse werden regelmäßig kommuniziert.

Ferner wird vom Bereich Facility Management ein neues Projekt geplant, das zur verursachergerechten Zuordnung der Energie- und Wasserverbräuche führen soll. Hierbei sollen in der gesamten Motorenfertigung die alten Energieversorgungsleitungen erfaßt, überprüft und bei Bedarf mit Meßwertzählern ausgerüstet werden, um zukünftig die Zuordnung der Verbräuche bis zur Kostenstelle zu ermöglichen. Langfristig sollen so die Hauptverbraucher identifiziert und mittels Controlling konkrete Maßnahmen zur nachhaltigen Reduzierung der Ressourcenverbräuche eingeleitet werden.

Änderungen in der Organisation

Im Jahr 2004 wurden nach dem Einkauf weitere Bereiche gemäß der 4P-Strategie des Vorstandes aus dem Standort ausgegliedert und disziplinarisch den neu geschaffenen standortübergreifenden Zentralbereichen zugeordnet.

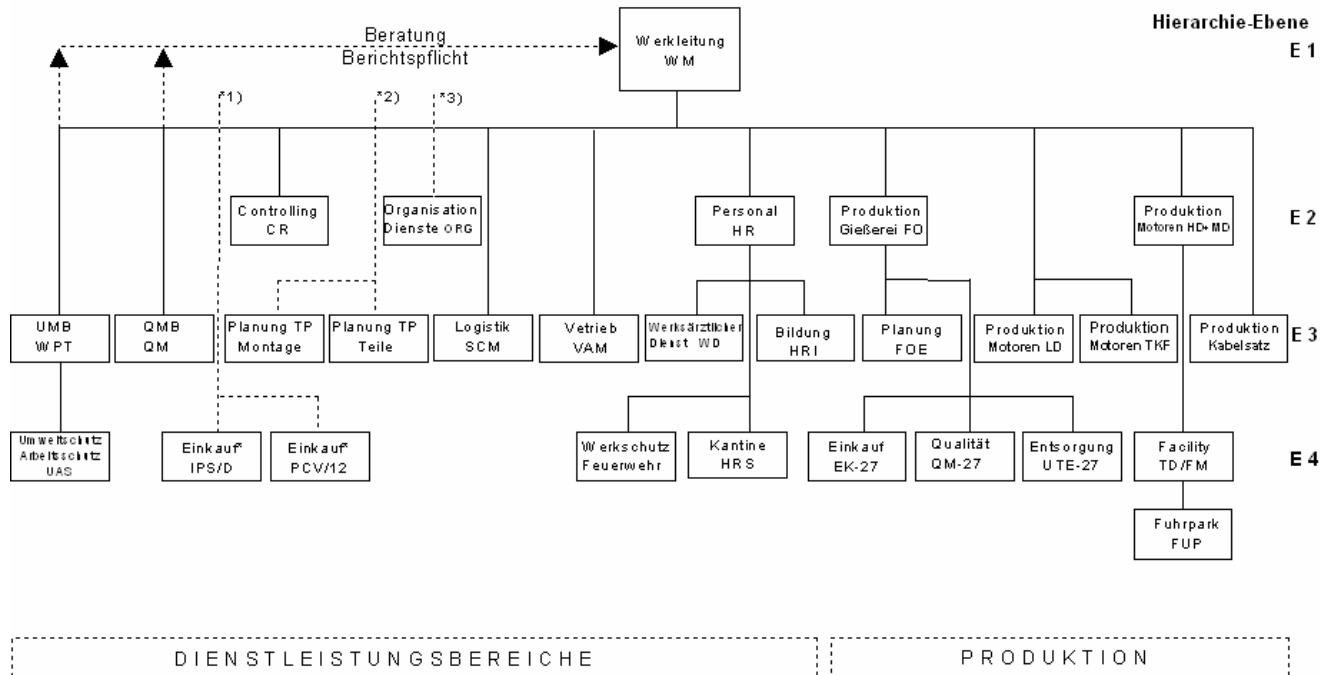
So sind zwei Planungsbereiche auf E3-Ebene am Standort verblieben. Die Produktionsplanung Teilefertigung und die Produktionsplanung Montage. Beide unterstehen disziplinarisch und fachlich dem externen Planungsbereich TPC/C, sind aber zusätzlich noch fachlich der Werkleitung zugeordnet.

Ferner wurden aus dem Bereich Organisation die Bereiche Facility Mangement und Werkschutz/Feuerwehr ausgegliedert.

Während das Facility Management einschließlich Fuhrpark der Produktion PE-20 unterstellt wurde, erfolgte die Integration der Werksfeuerwehr in den Personalbereich.

Der werksärztliche Dienst wurde ebenfalls dem Personalbereich unterstellt.

Organisationsstruktur des Produktionsstandortes Mannheim der DaimlerChrysler AG



Erklärung

- *1) Bereich untersteilt direkt dem Zentralen Einkauf
- *2) Bereich untersteilt direkt der Zentralen Planung TP/C/TM
- *3) Bereich untersteilt direkt ITC

Auswahl relevanter Bereiche

Stand: Oktober 2004

Die Umstrukturierungen haben generell keinen Einfluß auf die umweltrelevanten Abläufe und Prozesse.

Nach Abschluß der Umstrukturierungsmaßnahmen wird das Umwelthandbuch ergänzt bzw. aktualisiert.

Kenndaten zum Umweltschutz

Beschreibung der Umweltdaten

Nachfolgend sind die wichtigsten umweltrelevanten Daten des Standortes dargestellt.

Sämtliche Daten sind auch in der Datenbank DUDIS enthalten, über die der zentrale Umweltschutz (ENV) Informationen von den Werken der DaimlerChrysler AG bezieht.

Wasser / Abwasser

Der weitaus größte Teil des Bedarfes wird durch werkeigene Brunnen gedeckt. Nur ein relativ geringer Teil wird von den Stadtwerken bezogen. Die Gesamtbezugsmenge an Wasser erhöhte sich gegenüber dem Vorjahr um 111.727 m³. Dieser seit zwei Jahren erstmalige Verbrauchsanstieg an Betriebswasser ist durch die Produktionserhöhung sowie durch den außergewöhnlich heißen Sommer 2003 zu begründen. Dagegen sank die Bezugsmenge an Stadtwasser, das im wesentlichen als Trinkwasser genutzt wird, analog zu den rückläufigen Personalzahlen.

Die CSB-Frachten erhöhten sich gegenüber dem Jahr 2002 um etwa 4,7 %. Sie stammen im wesentlichen aus den von der Produktion beeinflussten Abwässern der Motorenfertigung (Kühlschmieremulsionen und Waschwässer), die über die zentrale Ultrafiltrationsanlage B 163 aufbereitet werden.

Der hohe Anstieg der Fracht an Kohlenwasserstoffen im Abwasser wurde durch die eingeschränkte Reinigungsleistung der Ultrafiltrationsanlage B 163 verursacht. Die sechs Modulgruppen, deren Verschleißgrenze überschritten war, wurden bis Ende 2003 gegen neue Module ausgetauscht, so daß das Problem 2004 nicht mehr auftreten sollte.

Abfall

Der Umfang des Abfallaufkommens ist an die Produktionsverhältnisse gekoppelt. Im Berichtsjahr 2003 entwickelten sich die Produktionszahlen von Motorenfertigung, Gießerei und Kabelsatzfertigung gegenüber den beiden Vorjahren wieder nach oben.

Entsprechend erhöhte sich die Gesamtabfallmenge des Standortes gegenüber 2002 um 13.884 Tonnen. Allein die anfallende Schrottmenge erhöhte sich um 7.309 Tonnen.

Emissionen

Im Berichtsjahr 2003 war bei den klassischen Schadstoffemissionen wie Staub, CO, NO_x und SO₂ gegenüber den Vorjahren ein Rückgang der Frachten festzustellen.

Geprägt wurde diese Trendentwicklung im wesentlichen von den Emissionen der Motorenprüfstände in Bau 112, die bei zunehmender Einführung des Kalttestverfahrens immer weniger ausgelastet werden.

Neben den Motorenprüfständen B112 wurden im Berichtsjahr 2003 auch in der Gießerei die relevanten Emissionsquellen gemäß §28 BImSchG durch einen unabhängigen Sachverständigen in einer wiederkehrenden Messung überprüft.

Hierbei wurden in der Abluft der Gießerei an drei Emissionsquellen Grenzwertüberschreitungen festgestellt. Es handelt sich um die Parameter Staub, Amin und Gesamtkohlenstoff. In Abstimmung mit der Behörde wurden die Ursachen ermittelt und geeignete technische Maßnahmen zur Einhaltung der vorgeschriebenen Grenzwerte veranlaßt.

Der festgestellte Anstieg der Lösemittlemissionen (TA-Luft, organ. Stoffe Kl. I und II) im Vergleich zu den Vorjahren ist auf ein erweitertes Messprogramm zurückzuführen. Im Rahmen der technischen Änderungen an den Ablufführungen der Gießerei zur Entlastung der Nachbarschaft wurde seitens der Behörden gefordert, zukünftig nicht nur die Staubemission, sondern auch die Lösemittlemission regelmäßig zu erfassen. Zudem wurde im Rahmen der Neuordnung der Ablufführung vereinbart, in Zukunft auch solche Emissionsquellen zu betrachten, die bis dato als unerheblich eingestuft waren. Die in 2003 durchgeführten wiederkehrenden Messungen zeigten, dass sich die Lösemittelkonzentration pro Quelle im Bereich der Nachweisgrenze bewegt. Bedingt durch die hohen Abluftvolumenströme der Gießerei werden über das Jahr die angegebenen Frachten erreicht.

Energie

Die Verbrauchszahlen an Kohle spiegeln ausschließlich die Betriebsweise des mit Koks betriebenen Schmelzofens der Gießerei wider.

Nach dem Wegfall der restlichen mit Heizöl betriebenen Gebäudeheizungsanlagen Mitte der 90er Jahre nutzt der Standort die fortschrittlichen Energieversorgungsmöglichkeiten der Stadt Mannheim. Neben dem Bezug von Strom und Erdgas wird zur Erzeugung von Heiz- und Prozeßwärme fast ausschließlich Fernwärme (Industrie- und Raumwärme) bezogen.

Das anfällige Industriewärmenetz wurde im Dezember 2003 stillgelegt. Weiter benötigte Industriewärme wird nach technischen Anpassungen über das Raumwärmenetz bereitgestellt.

Die Verbrauchszahlen werden auch hier im wesentlichen von der Produktion beeinflusst.

Dementsprechend entwickelten sich die Verbräuche an Fernwärme, Heizöl und Kohle im Berichtsjahr 2003 analog mit der gestiegenen Produktion nach oben.

Der niedrigere Erdgas-Verbrauch ist wahrscheinlich eine Folge der versuchsweisen Stilllegung der Thermischen Nachverbrennung (TV FA_I) in der Kernfertigung der Gießerei. Hier wird seit über einem Jahr anstelle der bisher eingesetzten Alkoholschichte in einem Dauerversuch Wasserschichte verwendet.

Kenndaten zum Umweltschutz**Zahlen und Fakten**

Werkflächen	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	
Versiegelt durch Bebauung Gebäude)	254.026	262.500	256.800	258.220	252.070	254.654	257.396	m ²
Versiegelte Fläche (z.B. durch Asphalt)	286.882	332.500	274.200	270.240	273.640	269.047	259.059	m ²
Unversiegelte Fläche (z.B. Grünfläche)	17.726	29.500	44.100	46.650	46.330	46.338	53.670	m ²
Gesamt*	558.634	624.500	575.100	575.110	572.040	570.039	570.125	m ²

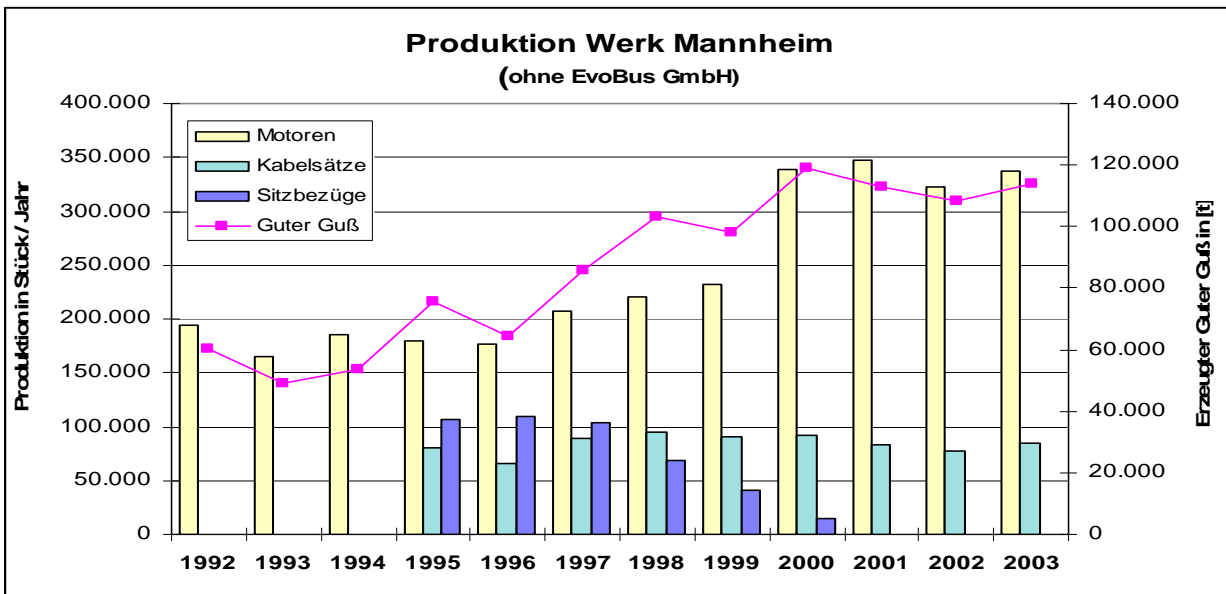
*Die Gesamtflächen ergeben sich aus der Summe der Einzelflächen, die regelmäßig über ein Vermessungsbüro aktualisiert werden. Die Differenzen ergeben sich aus den Toleranzen bei den Erhebungen.

Produktion	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	
Motoren	206.915	221.104	232.826	339.221	348.051	322.696	336.406	Stück
Gießereieisenguß	85.623	103.111	98.147	118.835	112.900	108.440	113.779	Tonnen
Kabelsätze	88.401	95.596	90.399	92.025	82.637	77.259	84.178	Stück
Sitzbezüge	103.672	69.300	40.216	14.370	0	0	0	Stück

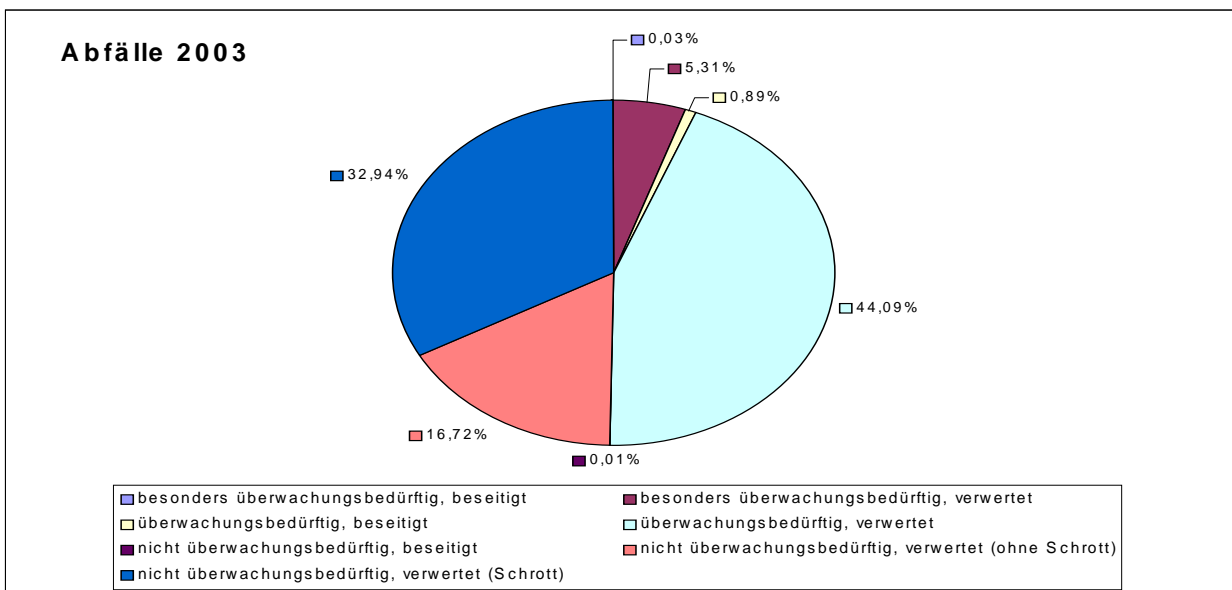
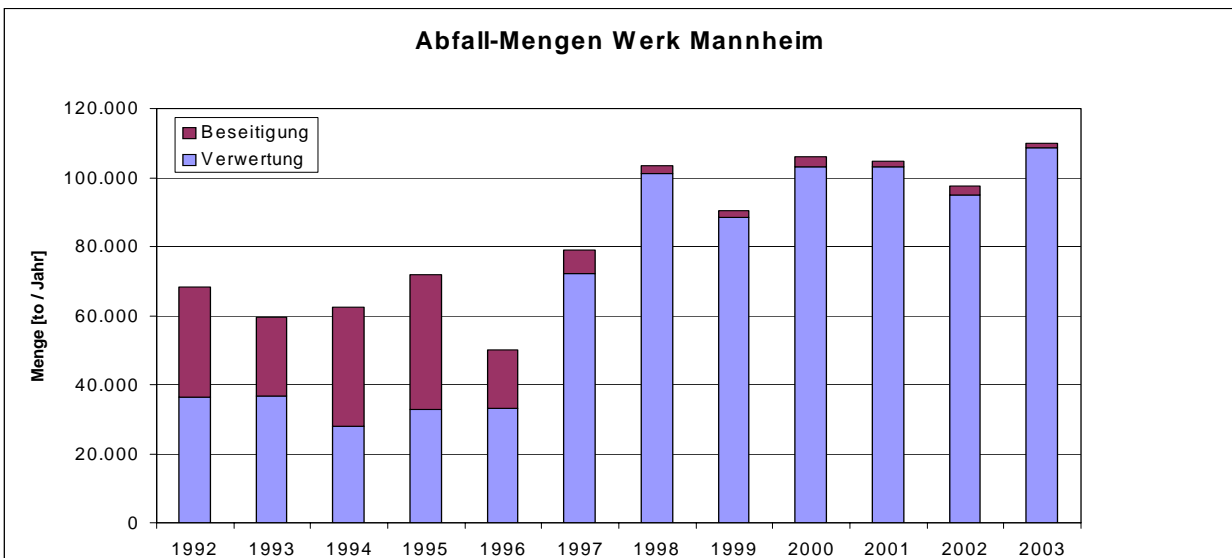
Personal	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	
Anzahl Mitarbeiter	5.872	6.205	5.986	5.986	5.960	5.460	5.249	

Input	1999	2000	2001	2002	2003
Rohstoffe					
Blech	53.780 t	57.529 t	54.288 t	55.507 t	61.158 t
Späne	27.264 t	44.434 t	41.443 t	31.606 t	34.236 t
Roheisen	7.756 t	8.273 t	7.767 t	13.853 t	14.875 t
Kupfer	516 t	609 t	465 t	417 t	381 t
Diverse Metallformlinge	4.286 t	4.179 t	3.951 t	4.411 t	4.009 t
Gußbruch	8.502 t	9.469 t	8.784 t	9.615 t	8.190 t
Kreislaufmaterial	18.300 t	17.579 t	39.271 t	26.928 t	32.261 t
Kabel	4.400 t	4.500 t	4.000 t	3.600 t	949 t
Textilien	90 t	32 t	0 t	0 t	0 t
Teppich	5,6 t	2 t	0 t	0 t	0 t
PVC-Kunstleder	20 t	7 t	0 t	0 t	0 t
Betriebs- und Hilfsstoffe					
Sonstige Öle	922 t	1.034 t	1.726 t	764 t	836 t
Motorenöl	3.456 t	4.785 t	4.149 t	4.666 t	4.925 t
Kühlschmiermittel	1.064 t	1.018 t	898 t	905 t	1.038 t
Fette	6,3 t	6,9 t	5,4 t	5,3 t	4,2 t
Klebstoff	14,8 t	22,5 t	22,4 t	22,4 t	33,5 t
Reiniger (MOT+GIS)	182 t	210 t	177 t	156 t	139 t
Säure	259 t	357 t	372 t	341 t	303 t
Lauge	41 t	33 t	27 t	45 t	45 t
Kältemittel	0,5 t	0,5 t	0,7 t	0,39 t	0,44 t
Verdünner/Lösemittel (MOT+GIS)	11,6 t	18,6 t	11,2 t	14,7 t	14,3 t
Achslack	38,8 t	61,2 t	88,9 t	60,9 t	53,3 t
Motorenlack	330 t	253 t	176 t	228 t	241 t
Pulverlack	39,7 t	50,6 t	62,6 t	36,9 t	26,1 t
Technische Gase	1.296.250 m ³	3.187.519 m ³	3.306.784 m ³	3.124.083 m ³	2.860.172
m ³					
Sand für Gießformen	26.482 t	30.226 t	29.778 t	32.722 t	34.053 t
Zuschlagstoffe/Bindemittel für Sandformen					
Bentonit	5.830 t	7.259 t	6.318 t	5.474 t	5.429 t
Antrapur	2.633 t	3.450 t	3.159 t	2.894 t	3.038 t
Harz	716 t	874 t	763 t	785 t	743 t
Härter	738 t	845 t	834 t	768 t	755 t
Schlichte	2.012 t	2.396 t	2.222 t	2.098 t	2.309 t
Isopropanol	366,8 t	347,7 t	327,7 t	229,9 t	301,9 t
Katalysator (Amin)	151 t	178 t	199 t	124 t	130 t
Halb- und Fertigteile					
Nichteisen-Gußteile	11.300 t	13.700 t	11.700 t	11.800 t	12.350 t
Schmiedeteile	24.500 t	20.900 t	27.300 t	23.976 t	25.600 t
Eisen-Gußteile	16.200 t	10.400 t	15.200 t	13.970 t	14.450 t
Batterien	35.487 Stck	41.730 Stck	41.109 St	39.888 Stck	31.609
Stck					
Verpackungsfolie	109.950 m ²	91.875 m ²	86.702 m ²	90.675 m ²	85.275
m ³					
Wasser					
Stadtwasser	78.612 m ³	86.744 m ³	145.570 m ³	108.173 m ³	97.893 m ³
Eigenförderung (Brunnen)	775.000 m ³	1.025.292 m ³	753.739 m ³	736.623 m ³	858.630 m ³
Energie					
Strom	259.626 MWh	277.013 MWh	262.214 MWh	251.429 MWh	260.293 MWh
Fernwärme	166.356 MWh	286.008 MWh	308936 MWh	153.341 MWh	178.169 MWh
Erdgas	45.576 MWh	50.346 MWh	46.084 MWh	44.139 MWh	41.560 MWh
Benzin	0 MWh	0 MWh	0 MWh	769 MWh	1.949 MWh
Dieselmotoren	38.241 MWh	39.018 MWh	42.468 MWh	44.139 MWh	43.838 MWh
Koks	86.792 MWh	104.348 MWh	93.108 MWh	88.310 MWh	92.576 MWh
Druckluft	154.169TNm ³	177.238TNm ³	170.045TNm ³	169.551TNm ³	171.866 TNm ³
Output					
Produkte					
Guß	98.147 t	118.835 t	112.900 t	108.447 t	113.779 t
Motoren	232.826 Stck	339.221 Stck	348.051 Stck	322.696 Stck	336.406Stck
Kabelsätze	90.399 Stck	92.025 Stck	82.637 Stck	77.259 Stck	84.178Stck
Textil	40.216 Stck	14.370 Stck	0 Stck	0 Stck	0Stck
Abfälle					
Beseitigung	679 t	2.610 t	1.661 t	2.722 t	1.016 t
Verwertung	87.327 t	99.869 t	104.727 t	97.610 t	109.788 t
Abwasser					
Eingeleitet	519.912 m ³	812.176 m ³	628.531 m ³	570.735 m ³	668.374 m ³
davon behandelt	55.144 m ³	99.873 m ³	108.200 m ³	105.161 m ³	145.014 m ³
Abluft Volumenstrom					
überwacht	5.214 Mio m ³	5.497 Mio m ³	5.767 Mio m ³	5.666 Mio m ³	7.586.630 m ³
Schadstoffe darin enthalten	442 t	421 t	346 t	365 t	317 t

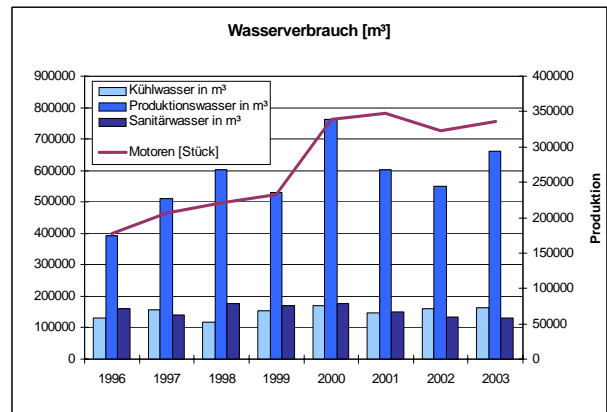
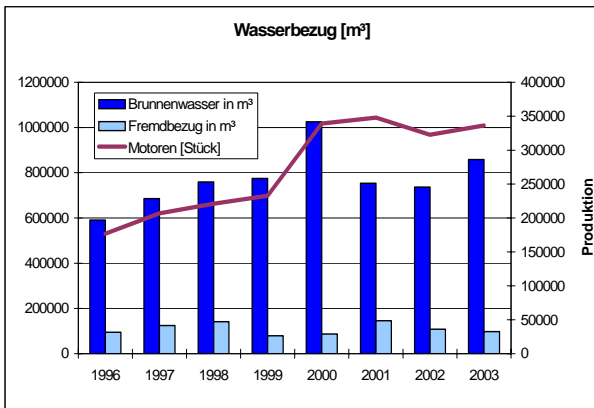
Produktion



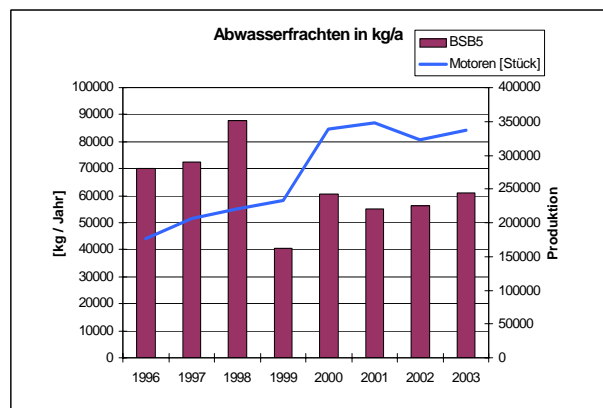
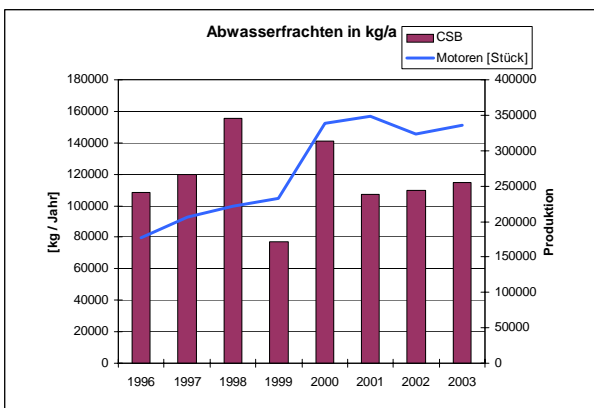
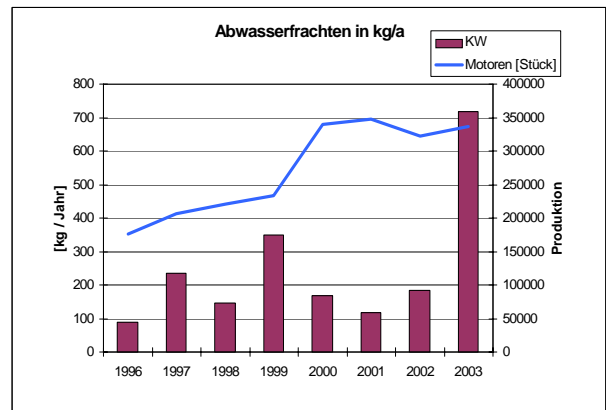
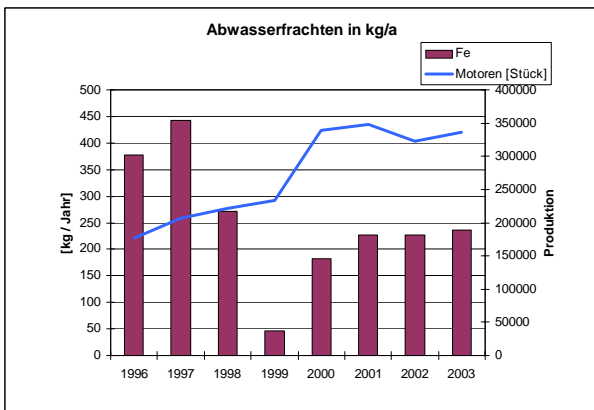
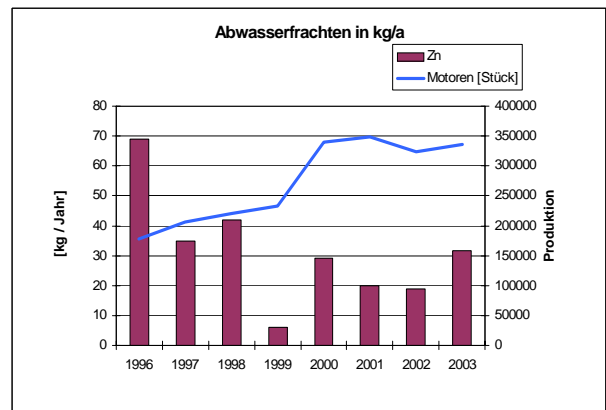
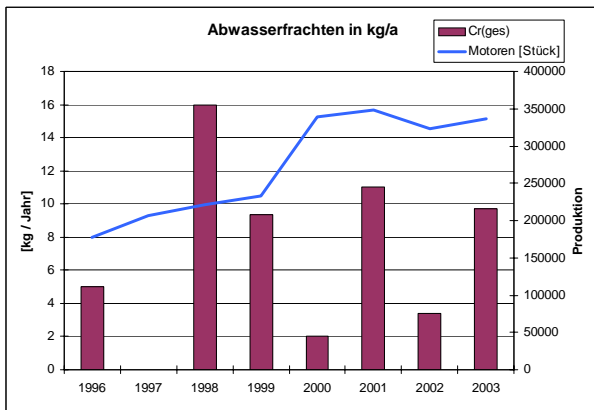
Abfall



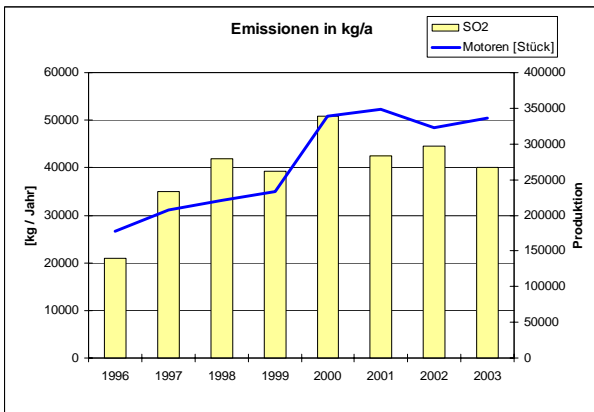
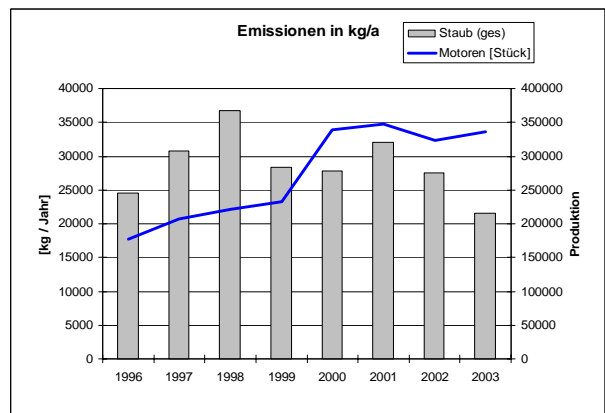
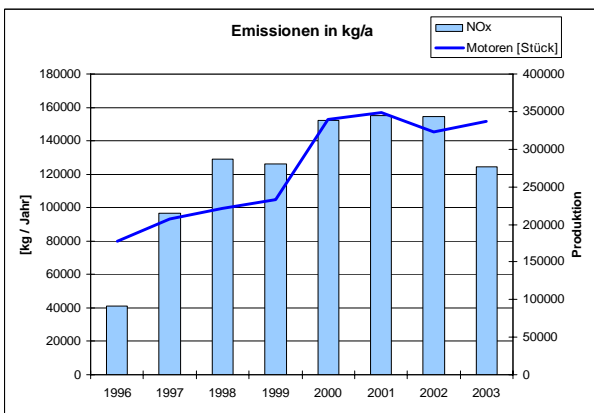
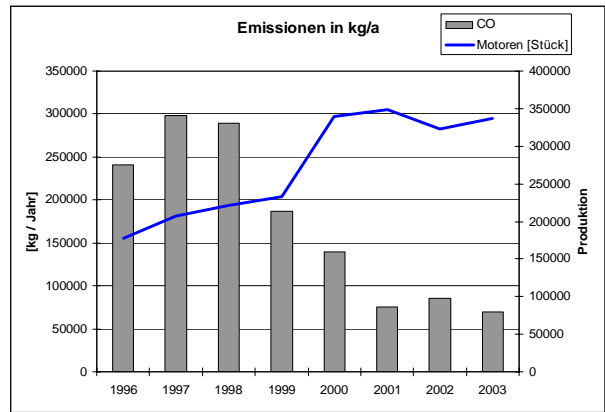
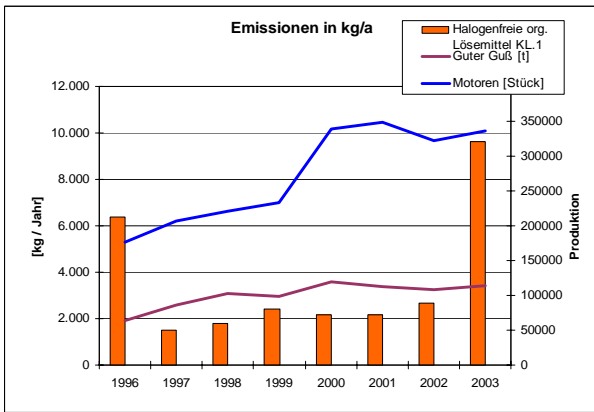
Wasserbezug



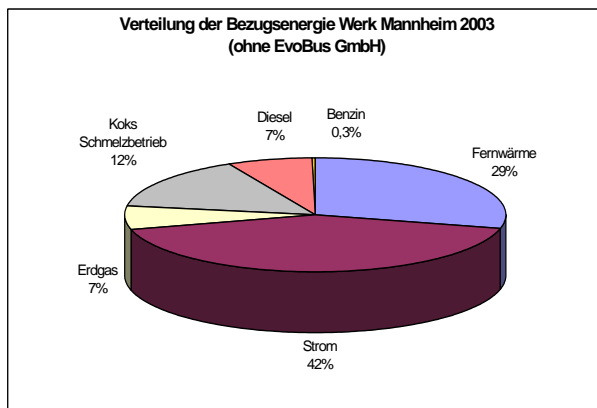
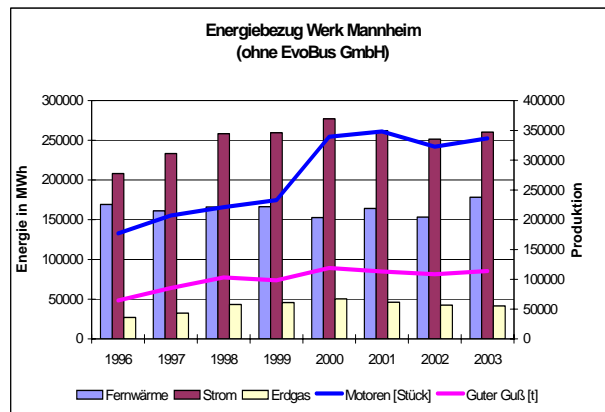
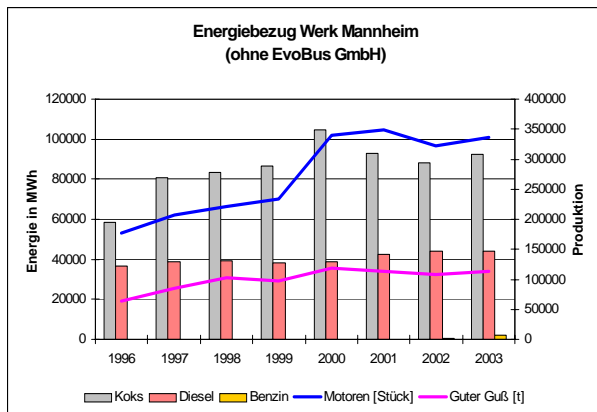
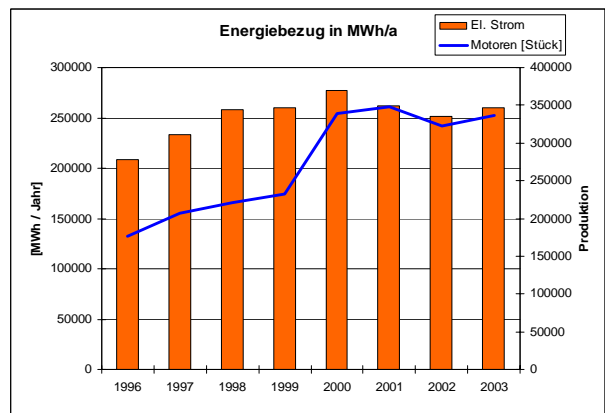
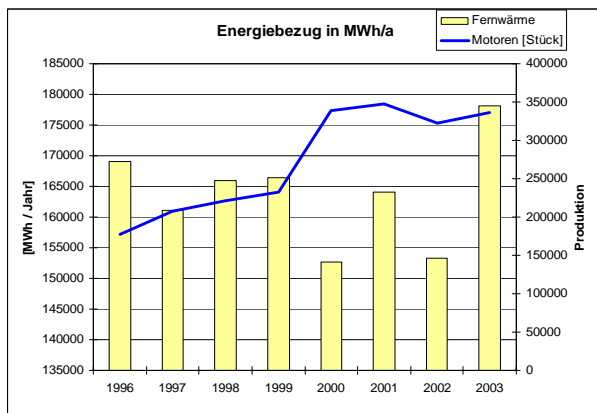
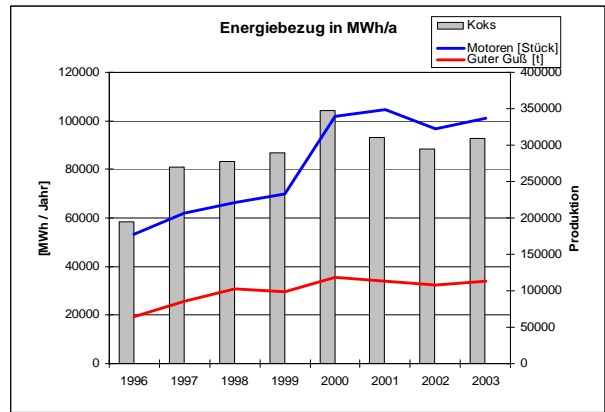
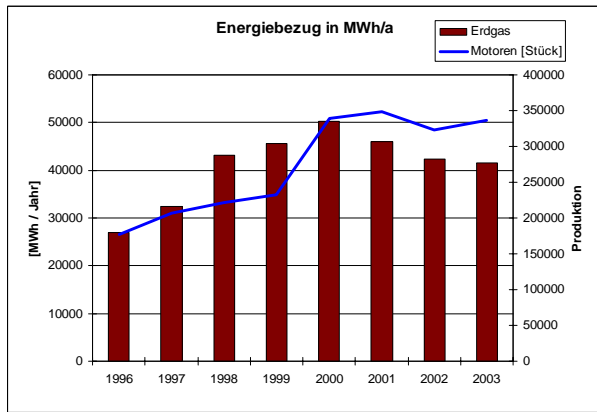
Abwasserfrachten



Emissionen



Energie



Das aktuelle Umweltprogramm

In der nachfolgenden Tabelle sind die Maßnahmen des aktuellen Umweltprogrammes, das eine kontinuierliche Verbesserung im Umweltschutz gewährleisten soll, mit dem derzeitigen Abarbeitungsstand dargestellt. Das Umweltprogramm wird jährlich geprüft und fortgeschrieben.

Die in den nachfolgenden Einzelzielen formulierten Prozentangaben und Mengenangaben (Zielwerte) beziehen sich grundsätzlich auf das Bezugsjahr 2002, sofern nicht explizit anders angegeben. Stand: August 2004.

Nr.	Umweltziele / Maßnahmen	Zieltermin	Zuständig	Umsetzung [%]
	Reduzierung Abfallmenge			
01	Großversuch zum ersatzlosen Wegfall des bisher eingesetzten Konservierungs-/ Schutzöles an den Schwungrädern der Baureihe 600 in den Wintermonaten durch den Einsatz mehrfach verwendbarer Kunststoff-Hüllen. Geplante Einsparung an Öl ca. 3.000 Liter (Jahresverbrauch).	Apr 2004	PLD	100 %
02	Reduzierung des Jahresverbrauchs an Lack bei der Motoren-lackierung durch Beschaffung und Einbau neuer und verbesserter Spritzpistolen (Reduzierung Overspray) um ca. 15 Tonnen (5%).	Jul 2004	PTA	100 %
03	Reduzierung der Abfallmenge an Kühlschmieremulsionen in der zerspanenden Fertigung B 111 (Kurbelwelle BR 500) durch Beschaffung neuer Tiefbohr-Maschinen mit der neuen Minimalmengen-Schmiertechnik. Erwartete Einsparung an verbrauchten Emulsionen ca. 15.000 Liter (Jahresverbrauch).	Dez 2004	<u>PTM</u> , PHM	80 % PTM
04	Reduzierung der Einsatzmenge an Kühlschmieremulsion in dem Kreislaufsystem A im Rahmen der Neugestaltung der Hydromation B 111 um 350 m³ . Damit Ressourcensparung sowie entsprechende Reduzierung der anfallenden Abfallmenge (verbrauchte Emulsion) bei den regelmäßig erforderlichen Systemwechseln (Austausch gegen neue Emulsion) um 30% .	Sep 2005	PTM	70 %
05	Reduzierung der Einsatzmenge an Kühlschmieremulsion in dem Kreislaufsystem B im Rahmen der Neugestaltung der Hydromation B 111 um 150 m³ . Damit Ressourcensparung sowie entsprechende Reduzierung der anfallenden Abfallmenge (verbrauchte Emulsion) bei den regelmäßig erforderlichen Systemwechseln (Austausch gegen neue Emulsion) um 50% .	Nov 2005	PTM	70 %

Nr.	Umweltziele / Maßnahmen	Zieltermin	Zuständig	Umsetzung [%]
	Reduzierung Abfallmenge			
06	Reduzierung der Einsatzmenge an Bearbeitungsöl in dem Kreislaufsystem C im Rahmen der Neugestaltung der Hydromation B 111 um 60 m³ . Damit Ressourcensparung sowie entsprechende Reduzierung der anfallenden Abfallmenge (verbrauchtes Bearbeitungsöl) bei den regelmäßig erforderlichen Systemwechseln (Austausch gegen neues Öl) um 25% .	Nov 2004	PTM	70 %
07	Reduzierung der Einsatzmenge an Kühlschmieremulsion in dem Kreislaufsystem D im Rahmen der Neugestaltung der Hydromation B 111 um 75 m³ . Damit Ressourcensparung sowie entsprechende Reduzierung der anfallenden Abfallmenge (verbrauchte Emulsion) bei den regelmäßig erforderlichen Systemwechseln (Austausch gegen neue Emulsion) um 21% .	Sep 2004	PTM	70 %
08	Reduzierung der Einsatzmenge an Kühlschmieremulsion in dem Kreislaufsystem E im Rahmen der Neugestaltung der Hydromation B 111 um 90 m³ . Damit Ressourcensparung sowie entsprechende Reduzierung der anfallenden Abfallmenge (verbrauchte Emulsion) bei den regelmäßig erforderlichen Systemwechseln (Austausch gegen neue Emulsion) um 40% .	Jan 2005	PTM	70 %
09	Überarbeitung des TONI-Systems nach geltenden gesetzlichen Vorgaben und getroffenen internen Absprachen	Dez 2004	UTE-27	100 %
10	Reduzierung der Speisermenge um ca. 15 % (Jahresverbrauch) mit dem Ziel der Speiser-Reststoffreduzierung	Dez 2004	FM-27	100 %
11	Entfall von ca. 10 t Kernkleber (Jahresmenge).	Jul 2004	KM-27	100 %
	Altlastensanierung			
12	Fortführung Altlastensanierung in Absprache mit Behörde und Gutachter.	2010	WPT/UAS	Laufend
	Boden- und Gewässerschutz			
13	Fortführung Anlagen-Nachrüstung gemäß VAWS in der Motorenfertigung	Dez 2005	TP, WPT	50 %
14	Fortführung der Untersuchung und Instandhaltung der Abwasserkanäle nach EigenkontrollVO	laufend Turnus 10 Jahre	TD/FM	Laufend
15	Fortführung von Maßnahmen aus der VAWS in der Gießerei	Dez 2005	BU-27	85 %
16	Fortführung der eingeleiteten Sanierungsmaßnahmen im Bau 170, KG	Dez 2005	UTE-27	80 %

Nr.	Umweltziele / Maßnahmen	Zieltermin	Zuständig	Umsetzung [%]
Reduzierung Luftemissionen				
17	Durchführung von Versuchen mit dem Ziel der Umstellung von Alkohol- auf Wasserschlichte im Bereich PKW-ZKG-Fertigung	Dez 2004	KM-27	Auslauf BR 600. Ziel eingestellt.
18	Reduzierung des Staplerverkehrs durch Neuordnung Versandhalle Bau 100 um ca. 30%	Apr 2004	PLD	100 %
19	Reduzierung des Anteils der Motoren der Baureihe 600 (NAFTA), die noch über das ungünstigere Heißtestverfahren geprüft werden, von derzeit 100% auf 10%. Zielwert verbessert auf 2% !!	Apr 2004	PLD	100 %
20	Erhöhung des Anteils der Motoren der Baureihe 600 (BR 611/612), die ausschließlich über das umweltfreundliche Kalttestverfahren geprüft werden, von 95% (31.12.2002) auf 99,5% (31.12.2004).	Dez 2004	PTA	95 %
21	Erhöhung des Anteils der Motoren der Baureihe 600 (NCV2), die ausschließlich über das umweltfreundliche Kalttestverfahren geprüft werden, von 0% (31.12.2002) auf 98% (31.12.2004).	Dez 2004	PTA	100 %
Reduzierung Luftemissionen				
22	Erhöhung des durchschnittlichen Anteils der Motoren der Baureihe 900, die ausschließlich über das umweltfreundliche Kalttestverfahren geprüft werden, bezogen auf die Jahresproduktion 2003 der BR900 von 50% auf 65%.	Dez 2004	PTA	100 %
Reduzierung Geruchsemissionen				
23	Planung einer Anlage zur Verbesserung der Geruchsemissionen im Bau 163	Dez 2004	UTE-27	Versuch durchgeführt. Nicht realisiert.
Reduzierung Lärmemissionen				
24	Durchführung einer Lärm-Messung im Umfeld des Werkes Mannheim zur Überprüfung der umgesetzten Minderungsmaßnahmen.	Jul 2004	WPT/UAS	100 %
Optimierung Umweltmanagement				
25	Durchführung von 12 DCPS-Audits (O&S, UAS, GAB)" in den Fertigungsbereichen des Werkes 020	Dez 2004	PTS	100 %
26	Flächendeckende Einführung des Systems Ganzheitliche Anlagenbetreuung (GAB) Stufe II in den Produktionsbereichen PH, PM, PLD und PPR bis Ende 2004. Neuer Termin: 1. Quartal 2005	Dez 2004	PTS	90 %
27	Fortführung und Ausbau der ergänzenden DCPS-Audits durch die AZUBI	Dez 2004	UAS, HRI	Laufend
28	Fortführung der Fremdfirmen-Audits. Für 2004 geplante Zahl Audits: 23	Dez 2004	PHM, POF	85 %
29	Weiterentwicklung der UWS-Kennzahlen nach Vorbild Bremer Modell	Dez 2004	PQT/UAS	100 %

Nr.	Umweltziele / Maßnahmen	Zieltermin	Zuständig	Umsetzung [%]
	Optimierung Umweltmanagement			
30	Durchführung von ersten KOMBI-Audits durch Zusammenlegung der internen Audits der beiden Managementsysteme (Umwelt und Qualität) im Rahmen der geplanten Einführung eines Integrierten Managementsystems (UMS+QMS) im Werk 020	Dez 2004	<u>PQE/CPS</u> WPT	80 %
	Einsparung von Ressourcen			
31	Reduzierung des Jahresverbrauches an Druckluft bei der Motorenlackierung durch Beschaffung und Einbau neuer und verbesserter Spritzpistolen um ca. 10 bis 30%.	Jul 2004	PTA	100 %
32	Ausarbeitung eines Konzeptes zur Aufteilung der Energie- und Wasserverbräuche mit dem Ziel einer verursachergerechten (Gebäude- bzw. kostenstellenbezogenen) Erfassung und Zuordnung der Verbräuche als Grundlage zur Erfassung und Umsetzung von Energie-Einsparpotentials und Controlling derselben über Umweltkennzahlen. Vorlage der Analyse bzw. des Gutachtens bis August 2004.	Aug 2004	TD/FM	100 %
33	Erstellung eines Meßstellenplanes im Rahmen der durchzuführenden Analyse des Energie-Abrechnungssystems am Beispiel Bau 3.	Aug 2004	TD/FM	90 %
34	Reduzierung des Stromverbrauches in der zerspanenden Fertigung B111 (Kurbelwelle BR500) durch Beschaffung neuer Schleifmaschinen mit CBN-Technologie. Erwartete Einsparung ca. 800.000 KW (Jahresmenge).	Dez 2004	PTM, <u>PHM</u>	60 % PTM Neuer Termin 06/2005
	Einsparung von Ressourcen			
35	Reduzierung der Druckluft-Verluste der Motoren-Produktion in betriebsfreien Zeiten	Permanent	PHA, PHM, PMA, PMM, PPR	Keine Angabe, da permanenter Prozeß
36	Durchführung einer Diplomarbeit mit Thema „Optimierung der Nasswäscher-Wasserwirtschaft“	Jul 2004	BU-27	100 %
37	Entfall der Überpressung des Formoberkastens an Formanlage I und III mit dem Ziel der Energieeinsparung um ca. 250.000 kWh (Jahresmenge).	Jul 2004	FM-27	100 %
	Reduzierung Verkehr und Emissionen			
38	Ermittlung des Verbesserungs-Potentials bezüglich Optimierung des Frachtraums (optimale Auslastung) der Transport-Lkw (INBOUND)	Jul 2004	PSC	100 %
39	Definition und Umsetzung der Maßnahmen zur Erzielung des ermittelten Frachtraumoptimierungspotentials bei INBOUND-Verkehr	Dez 2004	PSC	30 %

Nr.	Umweltziele / Maßnahmen	Zieltermin	Zuständig	Umsetzung [%]
	Reduzierung von Verpackungsmaterial			
40	Erhöhung des Anteils an Zulieferteilen, die in Mehrwegverpackung geliefert werden, von 95,7% (31.12.2002) auf 96,5% (31.12.2004).	Dez 2004	PTA	Ziel wird neu definiert
41	NEU: Reduzierung der Abfallmenge an Kühlschmieremulsionen in der zerspanenden Fertigung B 111 (Kurbelwelle BR500) durch Trockenlegung der Endbearbeitung und Wuchten mit MQL und Minimalmengen-Schmiertechnik. Erwartete Einsparung an verbrauchten Kühlschmiermitteln Ca. 10.000 Liter (Jahresverbrauch)	Dez 2005	<u>PTM</u> , PHM	50 % PTM

Legende

ABT Unterstrichene Abteilung hat Federführung bzw. koordiniert das Projekt/Ziel

Ansprechpartner

Ansprechpartner

Jürgen Kelle
 Leiter WPT-20
 Umweltschutzbeauftragter
 Tel.: 0621/393 – 22 72
 Fax: 0621/393 – 33 98
 e-Mail: juergen.kelle@daimlerchrysler.com

Anschrift

DaimlerChrysler AG
 Hanns-Martin-Schleyer-Straße 21-57
 68305 Mannheim

GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG

Auf der Grundlage der eingesehenen Dokumente, der Interviews, Betriebsbegehungen und sonstigen Informationen wird hiermit der Fa. DAIMLERCHRYSLER AG am Standort **Mannheim** bestätigt, daß

- * die Umweltpolitik, das Umweltprogramm, das Umwelt-Management-System, die Umweltprüfung, die Methode der Umweltbetriebsprüfung sowie die Umwelterklärung den Vorgaben der Verordnung (EWG) Nr. 761/2001 entsprechen;
- * die Daten und Informationen der aktualisierten Umwelterklärung in Verbindung mit der Umwelterklärung 2003 zuverlässig sind und alle für den Standort relevanten Aspekte in angemessener Weise berücksichtigt werden.

Die nächste vollständige Umwelterklärung wird der Registrierungsstelle bis spätestens 17. Dezember 2006 vorgelegt.

Mannheim, den 15.11.2004



Dr. Andreas Riss,
Umweltgutachter

