



NACHHALTIGKEITSBERICHT 2010

GENIAL EINFACH GENIAL



Der effiziente Einsatz aller zur Herstellung und zum Betreiben unserer Produkte erforderlichen Ressourcen steht schon immer im Mittelpunkt unserer Anstrengungen.

Ressourcenoptimierung zählt mit zu den wichtigsten Charakteristika unserer Produkte und ist für unsere Kunden ein Begriff. Über die entsprechenden Verbesserungen, sowohl an unseren Produkten selbst wie auch bei deren Entwicklung und Fertigung, soll dieser Nachhaltigkeitsbericht informieren.

Kontinuierliche Verbesserungen durch weitere Optimierungen – wie wir sie bei HOBART konsequent seit Jahren praktizieren – ist gegenwärtig in der Öffentlichkeit vorwiegend durch den Grundgedanken “MEHR WENIGER“ geprägt.

Weniger Emissionen und ein geringerer Ressourcenverbrauch kann, nach unserem Erachten, nicht alleine das Maß der Dinge sein. Damit wir unser Engagement im Sinne einer nachhaltigen Entwicklung fortsetzen können, möchten wir die Diskussion in diese Richtung auf breiter Ebene anstoßen und aktiv mitgestalten.

Anregung zur Diskussion möchten wir mit diesem Nachhaltigkeitsbericht ebenso geben wie die Möglichkeit, unser Handeln im Umweltschutz durch die Öffentlichkeit beurteilen zu lassen.



F.-J. Mikler, Vorsitzender der Geschäftsführung



UMWELTPOLITIK

GENIAL EINFACH GENIAL

Grundlage für den Erfolg unseres Unternehmens bilden neben einer erfolgreichen Geschäftspolitik die Erhaltung und Einhaltung der eigenen, hochgesteckten Umweltmaßstäbe, die durch die Verhaltensrichtlinie unseres Konzerns "ITW" grundsätzlich festgelegt sind, unabhängig einer damit einhergehenden Verpflichtung zur Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen und Umweltvorschriften.

Um dieser Verantwortung verstärkt gerecht zu werden und kontinuierliche Verbesserungen zu gewährleisten, hat HOBART Deutschland eine UMWELTpolitik aus dieser Konzernrichtlinie abgeleitet und hält ein Umweltmanagementsystem zur effizienten Umsetzung der daraus resultierenden Anforderungen aufrecht.

Somit ist es HOBART möglich, durch gezielte Analyse die umweltrelevanten Größen, deren Inanspruchnahme bzw. Aufkommen zu überwachen und die Einhaltung der UMWELTpolitik festzustellen sowie bei Abweichung Korrekturmaßnahmen einzuleiten und zu dokumentieren. Die daraus gewonnenen Erkenntnisse fließen in einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess ein.

Umweltbewusstsein der Arbeitnehmer auf allen Ebenen zu fördern, Zuständigkeiten und Verantwortungen festzulegen, ist Aufgabe der Geschäftsleitung. Um Umweltmängel zu vermeiden, werden aus der Umweltpolitik Umweltziele abgeleitet, umweltrelevante Tätigkeiten geregelt und die Wirksamkeit der daraus resultierenden Maßnahmen sowie die Einhaltung der Umweltpolitik laufend überwacht.

Mögliche Umweltauswirkungen durch geänderte Tätigkeiten, Produkte und Verfahrensabläufe werden im Voraus berücksichtigt. Lokale Auswirkungen der laufenden Tätigkeit finden ebenso Beachtung wie der Umgang mit Gefahrstoffen und die Lärmentwicklung am Standort. Dabei werden die ermittelten Umweltaspekte berücksichtigt.

Wassereinsparungen und Abfallreduzierung werden ebenso forciert wie die Möglichkeiten zur Energieeinsparung durch bewusstes Energiemanagement. Der zukunftsweisende Umgang mit allen Ressourcen beinhaltet die Vermeidung, Verminderung und Verwertung der eingesetzten Rohstoffe zur Minimierung der Umweltbelastung. Dies erreichen wir durch den konsequenten Einsatz von möglichst umweltfreundlichen Technologien, die bei wirtschaftlich vertretbarem Aufwand die beste verfügbare Technik darstellen. Hierbei werden auch mögliche Abweichungen vom Regelbetrieb berücksichtigt und durch Störfallpläne negativen Auswirkungen auf die Umwelt vorgebeugt.



UMWELTPOLITIK

GENIAL EINFACH GENIAL

Enge Zusammenarbeit mit den Behörden in der Prävention ist für HOBART ebenso selbstverständlich wie die Information und der offene Dialog mit der Öffentlichkeit über die Umweltauswirkungen der Tätigkeit des Unternehmens. Auch bei der Zusammenarbeit mit unseren externen Partnern binden wir diese in unser Umweltschutzkonzept mit ein und fordern sie zur aktiven Unterstützung auf.

Laufende, produktbezogene Beratung unserer Kunden über die umweltgerechte Handhabung und Entsorgung unserer Produkte unter Umweltaspekten gehört bei HOBART ebenso zu den Umwelt-Maximen. Von unseren Lieferanten und Vertragspartnern erwarten wir die gleichen Umweltstandards, wie wir sie an unsere eigene Produktion stellen. Dazu gehören auch Vertragspartner, die auf unserem Betriebsgelände tätig werden.

Tatkräftige Mitarbeit aller Bereiche im Unternehmen ist zur Einhaltung der Grundsatzziele ebenso wichtig wie die Information der Mitarbeiter in Bezug auf ökologische Fragestellungen. Jeder Mitarbeiter im Unternehmen hat seinen Beitrag zum Umweltschutz zu leisten und muss sich seiner Verantwortung bewusst sein. Umweltschutz ist ein Gebot eigener Initiative und Verantwortung.



UMWELTMANAGEMENTSYSTEM

GENIAL EINFACH GENIAL

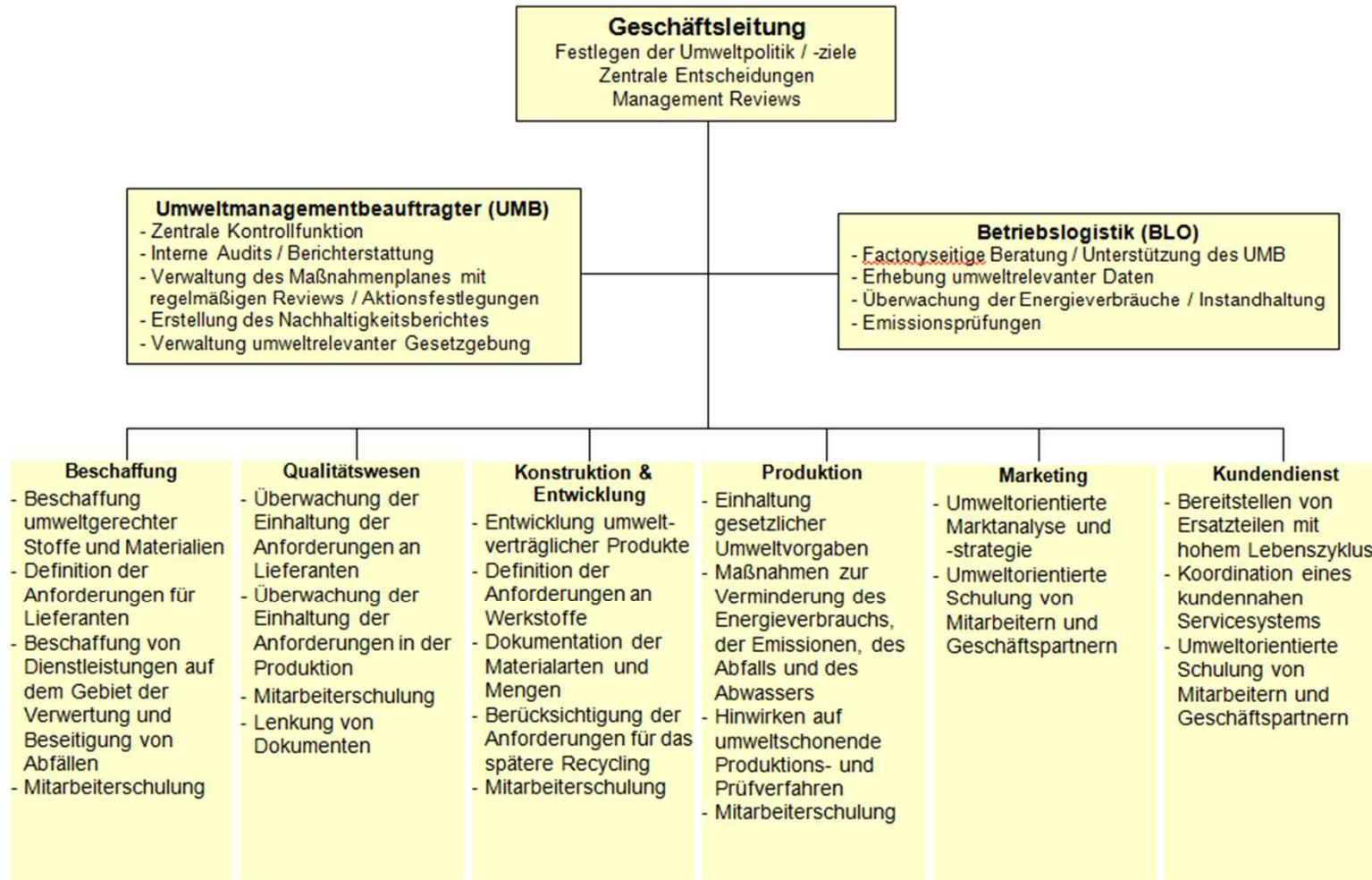
- Alle Tätigkeiten und Informationen laufen unter Beachtung der Umweltaspekte und den entsprechenden rechtlichen Vorschriften ab.
- Die Organisationsausrichtung auf Umweltaspekte wurde in die bestehende Organisationsstrukturen integriert bzw. als Ergänzung hinzugefügt, was als Grundvoraussetzung für ein funktionierendes Umweltmanagementsystem gilt.
HOBART ist seit dem Jahr 1996 nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert.
- Die Festlegung der Zuständigkeiten durch die Geschäftsleitung ist ebenfalls ein grundlegendes Instrument zur Erreichung der Umweltziele. Sie wird durch den Umweltmanagementbeauftragten koordiniert und im Umweltmanagement-Handbuch beschrieben.
- Zur kontinuierlichen Verbesserung des betrieblichen- und insbesondere des produktbezogenen Umweltschutzes werden regelmäßig konkrete Umweltziele schriftlich festgelegt.



UMWELTMANAGEMENTSYSTEM

GENIAL EINFACH GENIAL

- Der Rahmen dieser Umweltziele wird durch unsere Umweltpolitik bestimmt. Zur Umsetzung der Ziele wird ein Umweltprogramm erstellt und die kontinuierliche Umsetzung der Ziele durch Umweltaudits überprüft.
- Werden bei den regelmäßigen Umweltaudits und Managementreviews durch die Geschäftsleitung Abweichungen festgestellt, so werden entsprechende Korrekturmaßnahmen definiert. Diese werden schriftlich fixiert und zur Umsetzung in das Umweltprogramm aufgenommen.
- Durch diese Systematik erreichen wir einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess sowohl bei dem betrieblichen als auch beim produktbezogenen Umweltschutz.
- Durch diesen Nachhaltigkeitsbericht wird die Umweltleistung unseres Unternehmens der Öffentlichkeit zugänglich gemacht.



ÜBER 100 JAHRE HOBART



- 1883 Charles Clarence Hobart baut in Middletown, Ohio seine ersten Motoren
- 1897 Gründung der HOBART Electrical Manufacturing Company
- 1903 HOBART produziert die erste Kaffeemühle
- 1914 HOBART baut den ersten Planetenmixer
- 1930 Gründung der HOBART Maschinengesellschaft in Hamburg
- 1953 HOBART erhält in den USA das Patent für die erste Bandspülmaschine
- 1960 Erste HOBART-Produktion in Offenburg
- 1980 Bau der Produktionsstätte Elgersweier
- 1999 Einbindung in den *ITW*-Konzern
- 2007 HOBART läutet mit PREMAX eine neue Ära in der Spültechnik ein
- 2009 HOBART führt die weltweit erste intelligente Spültechnologie SENSOTRONIC ein
- 2010 10. Rekordjahr in Folge für HOBART



PRODUKTE

GENIAL EINFACH GENIAL

Geschäftsbereiche:

- SPÜLTECHNIK
- GARTECHNIK
- ZUBEREITUNGSTECHNIK
- KÜHLTECHNIK
- UMWELTTECHNIK
- SERVICE

In Elgersweier gefertigte Produkte:

Untertischmaschinen, Haubenmaschinen, Universalspülmaschinen,
Korbtransportspülmaschinen, Bandtransportspülmaschinen, Spezial-Spülautomaten,
Wagenwaschanlagen, Abfall-Aufbereitungsanlagen, Fördertechnik



FERTIGUNG

GENIAL EINFACH GENIAL



Die Produktentwicklung Europa ist im Kompetenzzentrum Offenburg-Elgersweier angesiedelt.

Das Werk gliedert sich in die Bereiche Wareneingang, Produktion und Versand. Die Produktion umfasst die Bereiche Blechbau, Schweißerei und Montage.





PRODUKTIONSABLAUF

GENIAL EINFACH GENIAL

Hohe Qualität und Langlebigkeit kennzeichnen unsere Produkte, deshalb werden unsere Geschirrspülmaschinen hauptsächlich aus Edelstahl gefertigt.

Die angelieferten Edelstahl-Rohbleche werden durch computergesteuerte Laser-Schneidanlagen verschnittoptimiert bearbeitet.

In weiteren Bearbeitungsschritten werden die Zuschnitte gebogen und verschweißt, wodurch das Gehäuse entsteht.

Bei der anschließenden Montage der Maschinen werden Teile aus Eigenfertigung mit zugekauften Bauteilen komplettiert.

Durch den abschließenden Testlauf wird die Funktionsfähigkeit des Produktes sichergestellt.

Der Versand erfolgt in unmittelbarem Anschluss direkt an den Kunden bzw. über ein Logistikzentrum.

Durch unsere betriebliche Tätigkeit sind folgende Aspekte mit wesentlichen Einwirkungen auf die Umwelt zu berücksichtigen:

Direkte Umweltaspekte	Bewertung
Energieverbrauch am Standort	++
Wasserverbrauch am Standort	+
Vermeidung, Verwertung, Wiederverwendung und Entsorgung von Abfällen	+
Emissionen von Luftschadstoffen am Standort oder in Verbindung mit Transporten	+
Lärmemissionen am Standort	+
Nutzung und Verunreinigung des Bodens	+

Bewertungskriterien: ++ = sehr wichtig
 (bezogen auf den Standort + = wichtig
 Offenburg-Elgersweier)

Unsere Primärenergieformen sind elektrischer Strom und Erdgas.

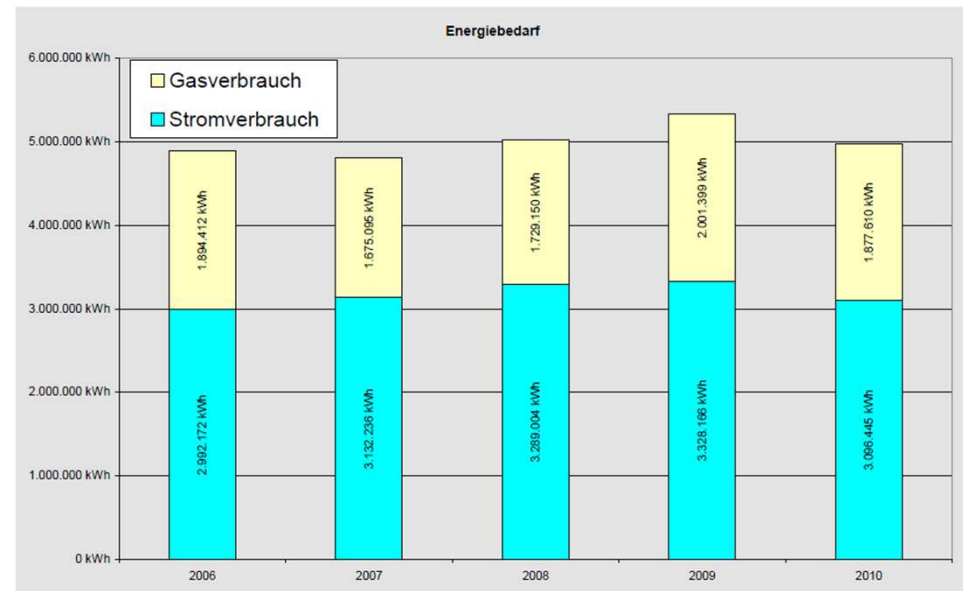
Elektrische Energie wird hauptsächlich zum Betrieb der Fertigungsmaschinen, für Beleuchtung, Klimatisierung der Büroräume und für die Testläufe unserer Produkte benötigt.

Erdgas benötigen wir zum Betreiben unseres Heizungssystems sowie zur Dampf- und Warmwassererzeugung für die Teststände.

Wie die nebenstehende Grafik zeigt, ist der Energieverbrauch am Standort Elgersweier seit 2006 annähernd konstant geblieben.

Im gleichen Zeitraum wurde die Anzahl der jährlich produzierten Spülmaschinen allerdings nahezu verdreifacht.

Dies verdeutlicht den hohen Stellenwert der Energieeinsparung bei Hobart.





TRINKWASSER / ABWASSER

GENIAL EINFACH GENIAL

Unser Trinkwasser beziehen wir aus der städtischen Wasserversorgung. Das Abwasser entspricht in der Zusammensetzung dem des häuslichen Abwassers. Ein großer Teil des benötigten Wassers wird durch die Benutzung der Sanitäreinrichtungen verbraucht. Der Wasserverbrauch in der Produktion resultiert im Wesentlichen aus Testläufen der Spülmaschinen. Aus Qualitätsgründen können wir auf diese Testläufe nicht verzichten.

Vorrangiges Ziel ist die Einsparung von Wasser, Energie und Chemikalien in der Nutzungsphase der von uns hergestellten Produkte.



ABFALL

GENIAL EINFACH GENIAL

Ein wesentlicher Teil unserer Abfälle sind **Abfälle zur Verwertung**.

- Durch Verschnittoptimierung beim Zuschneiden der Bleche wird der Cr/Ni-Abfall reduziert.
- Die Anlieferung von Zukaufteilen erfolgt hauptsächlich in Mehrwegverpackungen bzw. in Sammel- statt Einzelverpackungen.
- Zurückgenommene Maschinen werden nach Materialien zerlegt und der Verwertung zugeführt.

Luft

Luftverunreinigende Emissionen entstehen hauptsächlich durch den Betrieb der Heizanlage, welche regelmäßig im Rahmen von Emissionsmessungen überwacht wird.

Die Abluft der Laserschneidanlagen wird über ein spezielles Filtersystem aufbereitet und der Raumluft wieder zugeführt.

Ebenso verfahren wir mit der Abluft der Bandschleifmaschinen.

Lärm

Die Lärmentwicklung im Werk wird regelmäßig überwacht. Wesentliche Lärmquellen sind die Stanzen, Handschleifstationen und Rohrsägen sowie die Trovalanlage. Zur Reduzierung des internen Lärmpegels wurde diese Anlage gekapselt.

Durch die Aufstellung von Absorptionswänden in lärmintensiveren Bereichen konnte der interne Lärmpegel weiter reduziert werden. Alle Lärmquellen liegen im Inneren des Betriebes.

Lärmbeschwerden von Anwohnern wurden noch nie festgestellt.



LUFT, LÄRM, BODEN

GENIAL EINFACH GENIAL

Boden

Das Werk Elgersweier wurde auf einem früher landwirtschaftlich genutzten, altlastenfreien Areal errichtet. Seit der Errichtung des Werkes im Jahre 1980 hat HOBART kontinuierlich Schutzvorkehrungen getroffen, um mögliche Bodenverunreinigungen zu vermeiden. Der Gefährdung bei der Lagerung als auch dem Transport von wassergefährdenden Stoffen wird durch Auffang- und Rückhaltevorrichtungen Rechnung getragen. Die umschließenden Grünflächen werden regelmäßig von einem Landschaftsgärtner gepflegt.



INDIREKTE UMWELTASPEKTE

GENIAL EINFACH GENIAL

Folgende wesentlichen Umweltaspekte sind bei den von uns gefertigten Produkten zu berücksichtigen:

Indirekte Umweltaspekte	Bewertung
Energieverbrauch beim Betrieb der Produkte ¹	++
Wasserverbrauch beim Betrieb der Produkte ¹	++
Einsatz von Chemikalien beim Betrieb der Produkte	++
Transport / Entsorgung der Verpackung	+
Entsorgung / Wiederverwertung nach Ende der Produktlebensdauer	+
Umweltleistung der Lieferanten	+

Bewertungskriterien: ++ = sehr wichtig
 + = wichtig

¹ Der Schwerpunkt der Umweltaspekte liegt bei der Hobart GmbH auf der Produkt-Lebenszyklus-Betrachtung. Der Haupt-Ressourcenverbrauch liegt mit über 90% beim Betrieb der Produkte, nur ein sehr geringer Teil wird bei der Herstellung/Transport verbraucht.

In der Entwicklung werden die produktbezogenen Umweltaspekte auf folgende Weise berücksichtigt:

- Eine Reduzierung des Energieverbrauchs für den Betrieb unserer Produkte wird z.B. durch Optimierung der Heizsysteme, Wärmeisolierung der Oberflächen und den Einsatz von effizienten Wärmerückgewinnungsanlagen bzw. Wärmepumpen erreicht.
- Die Reduzierung des Wasserverbrauchs ist durch entsprechendes Design der Reinigungs- und Klarspülsysteme sowie durch den Einsatz entsprechender Filtersysteme möglich.
- Die für den Betrieb der Spülmaschinen benötigte Menge an Chemikalien (Reiniger und Klarspüler) ist direkt proportional zum Wasserverbrauch. Eine Reduzierung des Wasserverbrauchs hat folglich auch einen geringeren Verbrauch an Chemikalien zur Folge.
- Eine Reduzierung der gesamten Energie-, Wasser- und Chemieverbräuche wird durch intelligente Spültechnik erreicht. Fehlbedienungen durch den Anwender werden durch innovative Technologie eliminiert und die Verbräuche dadurch auf ein notwendiges Minimum reduziert.
- Die für den Transport der Produkte benötigte Verpackung wird aus wiederverwertbaren Stoffen hergestellt.
- Berücksichtigung der Umweltverträglichkeit der zur Fertigung der Produkte verwendeten Materialien.
- Bei der Auswahl von Lieferanten wird auch auf deren Umweltverhalten geachtet. Dies geschieht durch Abfrage per Checkliste und / oder durch entsprechende Audits.



Intelligente Spülmaschinen-Prozesssteuerung

Mit SENSOTRONIC passt die Bandspülmaschine PREMAX FTP und die Korbdurchlaufmaschine PREMAX CP ihre Verbräuche automatisch an die Maschinenauslastung an. Das System erkennt selbstständig die Menge des Spülguts ebenso wie leere Bandabschnitte und passt die Verbräuche der Maschine automatisch auf das notwendige Minimum an.

Je nach System können die Verbräuche durch SENSOTRONIC im Vergleich zu einer bisherigen PREMAX FTP um zusätzlich bis zu 10 % gesenkt werden.

Des Weiteren erleichtert der System-Check BEST-START die Bedienung. Das System überprüft nach Einschalten der Bandspülmaschine alle wichtigen und hygienerelevanten Bereiche in der PREMAX FTP auf Funktionalität und Vollständigkeit.

In Systemen mit einem Tabletrückgabeband geht SENSOTRONIC noch einen Schritt weiter:

Abhängig von der Auslastung des Rückgabebandes reguliert SENSOTRONIC die Transportgeschwindigkeit in der Maschine automatisch. Bei Modellen mit einem zweiten Waschtank bleibt ein Tank so lange im Stand-by-Betrieb, bis das System voll ausgelastet ist.

SENSOTRONIC senkt die Verbräuche damit um bis zu 20%.

Die innovative Spül-Intelligenz SENSOTRONIC setzt neue Maßstäbe in punkto Wirtschaftlichkeit und schont durch die geringen Verbräuche an Wasser, Energie und Chemie nachhaltig die Umwelt.



Weitere Optimierung der Spülmaschinen mit dem Ziel, die Umwelt zu schonen und den Kundennutzen weiter zu verbessern.

Dazu gehören:

- **Ressourceneinsparung**
 - Energie
 - Wasser
 - Reinigungschemikalien
- **Spül-Intelligenz**
 - Vermeidung von Fehlbedienungen durch den Anwender
 - Anpassung der Verbräuche auf ein notwendiges Minimum
- **Benutzerfreundlichkeit**
 - einfache Bedienung
 - selbstreinigend
- **Verfügbarkeit**
 - automatisches Erkennen und Melden von Fehlfunktionen
 - „Frühwarnung“ vor drohenden Teileausfällen
 - servicefreundlich
 - Ferndiagnose
- **Leistungsanpassung**
 - in Abhängigkeit der Verschmutzung
 - in Abhängigkeit des Spülguts
 - in Abhängigkeit der Spülmenge

Umwelttechnikpreis Baden-Württemberg



Das Ministerium für Umwelt, Klima und Energiewirtschaft Baden-Württemberg hat HOBART mit dem Umwelttechnikpreis ausgezeichnet. Der Preis wird für hervorragende und innovative Produkte verliehen, die einen bedeutenden Beitrag zur

Ressourceneffizienz und Umweltschonung leisten. In der „Kategorie „Mess-, Steuer- und Regeltechnik“ hat HOBART den 1. Platz für die intelligente Steuerung SENSOTRONIC erhalten.

TOP 100



HOBART gehört zum dritten Mal in Folge zu den 100 innovativsten Unternehmen des deutschen Mittelstandes. In den fünf zentralen Kategorien „Innovative Prozesse und Organisation“, „Innovationsmarketing“, „Innovationserfolg“, „Innovationsförderndes Top-Management“ und „Innovationsklima“ überzeugte HOBART bei der 16. Auflage des bundesweiten Unternehmensvergleichs.

GV-Manager's Best



Bei dem Leserpreis „GV-Manager's Best“ wurden rund 300 Unternehmen aus der GV-Zulieferindustrie in Bezug auf die Qualität ihrer Produkte, den Service und das Preis-Leistungsverhältnis von 1.217 Endkunden bewertet. HOBART ist in der „Spültechnik“ die Nummer Eins, gefolgt von Meiko und Winterhalter!

Dr.-Georg-Triebe-Innovationspreis für PREMAX



HOBART wurde auf der 25. Fachtagung des Verbands der Fachplaner (VdF) in Berlin in der Kategorie „Produktinnovation“ für seine PREMAX-Technologie ausgezeichnet. Der Dr.-Georg-Triebe-Innovationspreis wird alle drei Jahre in den Kategorien Produktinnovation, Ökologie und Wirtschaftlichkeit sowie Systeminnovation verliehen.

Dr.-Georg-Triebe-Innovationspreis für SENSOTRONIC

Zum zweiten Mal in Folge wurde HOBART vom Verband der Fachplaner (VdF) in der Kategorie „Produktinnovation“ ausgezeichnet. Prämiert wurde das intelligente Spülsystem SENSOTRONIC, das die Menge des Spülguts und leere Bandabschnitte einer Bandspülmaschine PREMAX FTP erkennt und die Verbräuche sowie die Geschwindigkeit automatisch anpasst.

FCSI European Award



HOBART wurde von dem internationalen Verband der Gastronomieplaner und -berater Foodservice Consultants Society International (FCSI) für die Bandspülmaschine PREMAX FTP in der Kategorie „Distinguished Development Design“ ausgezeichnet.

FCSI Innovative-Product of the year



Die HOBART Haubenspülmaschinen bieten bestes Spülergebnisse und setzen Maßstäbe in Punkto Wirtschaftlichkeit. Das überzeugte auch die FCSI-Organisatoren und honorierten es in Form einer weiteren Auszeichnung - 2010 Innovative - Product of the year.

Gastro-Innovationspreis



HOBART hat den Gastro-Innovationspreis für seine innovative Spülmaschinen-Linie PREMAX erhalten. Die Gastro-Innovationspreise werden von der Messe Stuttgart, dem DEHOGA Baden-Württemberg und dem Matthaes-Verlag für innovative und zukunftsweisende Produkt- und Arbeitslösungen vergeben.

Fine Food Award



Die PREMAX FP wurde auf der Fachmesse der Fine Foods Trade Show in Melbourne, als eines der besten Produkte ausgezeichnet. Bei der Vergabe der „Fine Food Awards“ gehörte die innovative Untertischspülmaschine in der Kategorie „Best New Hospitality Equipment Product“ zu den Preisträgern und war das einzige vertretene Unternehmen aus dem Bereich Spültechnik.

Mercury Award



HOBART hat im Rahmen der Fachmesse ITCA EUROPE (International Travel Catering Association) den Mercury Award in der Kategorie Equipment erhalten. Der Mercury Award wurde für das LinE / PREMAX-System vergeben.

Weitere Auszeichnungen:

- Catering Star Award
- Best in Class
- Apria Award
- Equipment & Supplies Excellence Awards
- Seatrade Insider Cruise Award
- KÜCHE Award Technik „Woche der Umwelt“
- Energy Star Award – Sustained Excellence
- KI – Kitchen Innovations Award



DER DIALOG MIT HOBART

GENIAL EINFACH GENIAL

Mit unserem Nachhaltigkeitsbericht möchten wir unsere Kunden - Nachbarn - Lieferanten - Belegschaft – Mitmenschen über unsere Aktivitäten im Bereich Umweltschutz informieren. Wir laden Sie zum Dialog mit uns ein. Bei unserem Handeln sind wir uns stets bewusst, dass es hierbei um unsere gemeinsame Umwelt geht!

Die in diesem Nachhaltigkeitsbericht enthaltenen Informationen werden jährlich aktualisiert. Zur Reduzierung des Ressourcenverbrauches publizieren wir unseren Nachhaltigkeitsbericht im Internet über unsere Website www.hobart.de.

Herausgeber:

HOBART GmbH
Robert-Bosch-Str. 17
77656 Offenburg

Ansprechpartner:

Rüdiger Nübling
Produktzertifizierung, Normung & Patente
Umweltmanagementbeauftragter
E-mail: ruediger.nuebling@hobart.de