



HOBART

**NACHHALTIGKEITS-
BERICHT 2019**



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.

A handwritten signature in blue ink that reads "a. Beck".

Axel Beck, Geschäftsführer

Die HOBART GmbH verpflichtet sich mit dieser Umwelt- und Energiepolitik, den Energiebedarf und die daraus resultierenden CO₂-Emissionen weiterhin zu reduzieren. Um dieser Verantwortung verstärkt gerecht zu werden und kontinuierliche Verbesserungen zu gewährleisten, hat HOBART Deutschland ein Umwelt- und Energiemanagementsystem eingeführt.

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 Verpflichtungen unserer Kunden.

Somit ist es HOBART möglich, durch gezielte Analyse der umwelt- bzw. energierelevanten Größen deren Inanspruchnahme bzw. Aufkommen zu überwachen und die Einhaltung der Umwelt- und Energiepolitik 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 Umwelt- und Energiepolitik Umweltziele abgeleitet, umweltrelevante Tätigkeiten geregelt und die Wirksamkeit der daraus resultierenden Maßnahmen bewertet. Die Einhaltung der Umwelt- und Energiepolitik wird durch regelmäßige Management Reviews sichergestellt.

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. Hierbei werden auch mögliche Abweichungen vom Regelbetrieb berücksichtigt und durch Störfallpläne negativen Auswirkungen auf die Umwelt vorgebeugt.

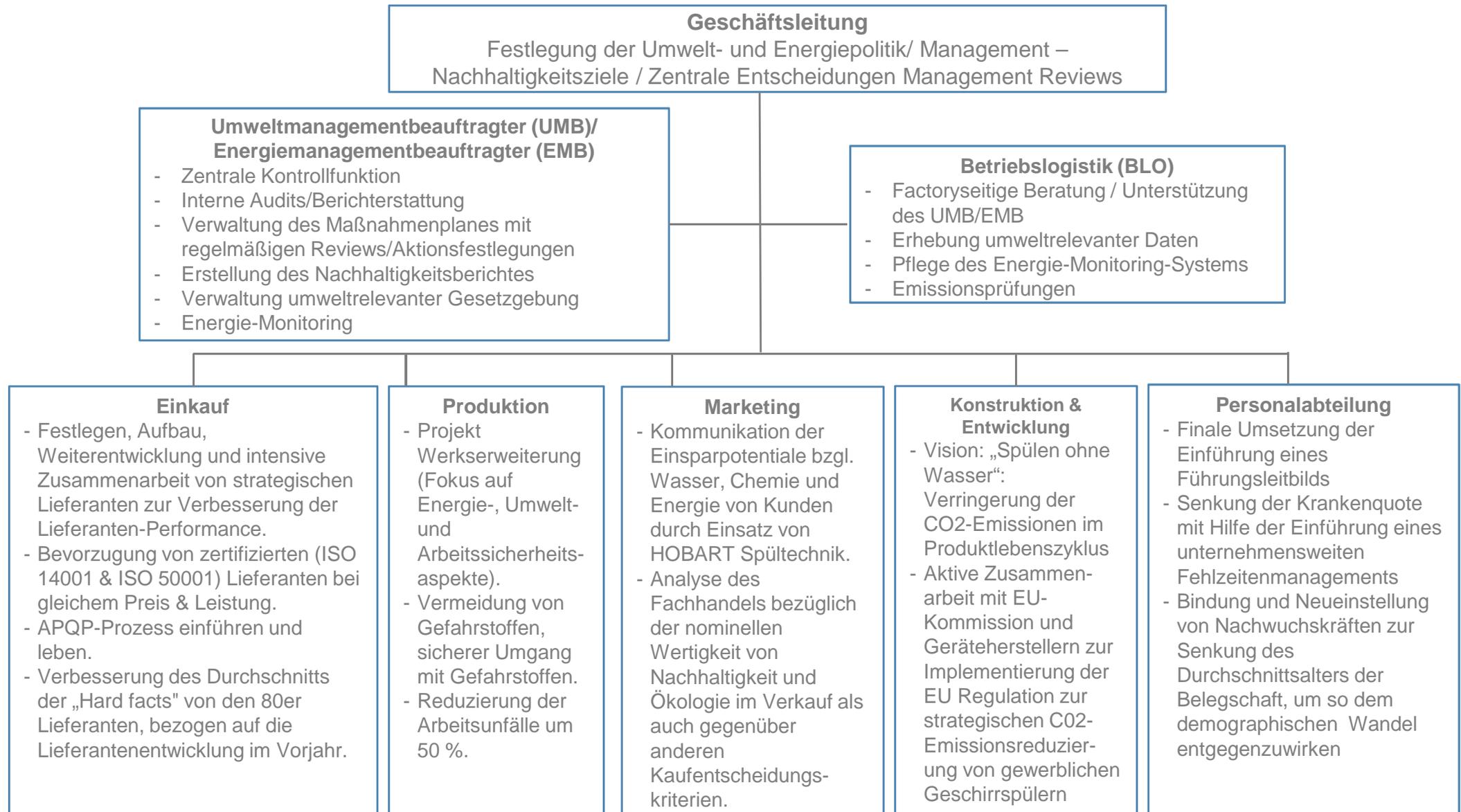
Energieeinsparung sowie nachhaltiger Energiebezug bilden bei HOBART eine wichtige Grundlage für das Erreichen der angestrebten Umwelt- und Energieziele und wird durch ständiges Monitoring überwacht.

Laufende, produktbezogene Beratung unserer Kunden über die umweltgerechte Handhabung und Entsorgung unserer Produkte unter Umweltaspekten gehört bei HOBART ebenso zu den Umwelt-Maximen. Enge Zusammenarbeit mit den Behörden und Verbänden in der Prävention ist für HOBART ebenso selbstverständlich wie die Information und der offene Dialog mit der Öffentlichkeit und Nachbarschaft 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.

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.

- Alle Tätigkeiten und Informationen laufen unter Beachtung der Umwelt- und Energieaspekte und den entsprechenden rechtlichen Vorschriften ab.
- Die Organisationsausrichtung auf Umwelt- und Energieaspekte wurde in die bestehende Organisationsstruktur integriert bzw. als Ergänzung hinzugefügt, was als Grundvoraussetzung für ein funktionierendes Umwelt- und Energiemanagementsystem gilt. HOBART ist seit dem Jahr 1996 nach ISO 9001 zertifiziert. 2012 folgten die Zertifizierungen nach den Anforderungen ISO 14001 und ISO 50001. Um die Normen abzudecken, finden regelmäßig Überwachungsaudits statt, welche vom TÜV Süd durchgeführt werden. In regelmäßigen Abständen werden erneut die Anforderungen der ISO 9001, ISO 14001 und ISO 50001 auditiert. Mit dieser Auditierung wird bestätigt, dass die Hobart GmbH ein integriertes Managementsystem eingeführt, verwirklicht und kontinuierlich verbessert hat.
- Die Festlegung der Zuständigkeiten durch die Geschäftsleitung ist ebenfalls ein grundlegendes Instrument zur Erreichung der Umweltziele. Sie wird durch den Umwelt- und Energiemanagement-Beauftragten koordiniert und im Management-Handbuch beschrieben.
- Zur kontinuierlichen Verbesserung des betrieblichen und insbesondere des produktbezogenen Umweltschutzes werden regelmäßig konkrete Umwelt- und Energieziele schriftlich festgelegt.

- Der Rahmen dieser Umwelt- und Energieziele wird durch unsere Umwelt- und Energiepolitik bestimmt. Zur Umsetzung der Ziele wird ein Umweltprogramm erstellt und die kontinuierliche Umsetzung der Ziele durch Umweltaudits überprüft.
- Werden bei den regelmäßigen Umweltaudits und Management Reviews 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.





UNSERE GESCHICHTE ÜBER 100 JAHRE HOBART

- 1883 Charles Clarence Hobart baut in Middletown, Ohio seine ersten Motoren
- 1897 Gründung der HOBART Electrical Manufacturing Company
- 1926 Erste Geschirrspülmaschine unter dem Label HOBART
- 1953 HOBART erhält in den USA das Patent für die erste Bandspülmaschine



UNSERE GESCHICHTE ÜBER 100 JAHRE HOBART

- 1960 Erste HOBART Produktion in
Offenburg
- 2007 PREMAX – eine neue Ära in
der Spültechnik
- 2011 Bau des internationalen
Innovationszentrums in Offenburg
- 2019 Spatenstich Werkserweiterung

Geschäftsbereiche:

- SPÜLTECHNIK
- GARTECHNIK
- ZUBEREITUNGSTECHNIK
- UMWELTTECHNIK
- SERVICE

In Elgersweier gefertigte Produkte:

Untertischmaschinen	Haubenmaschinen	Universal- spülmaschinen
Korbtransportspül- maschinen	Bandtransportspül- maschinen	Spezial-Spülautomaten
Wagenwaschanlagen	Abfall- Aufbereitungsanlagen	Fördertechnik



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

Die globale **Produktentwicklung** ist im Kompetenzzentrum Offenburg-Elgersweier angesiedelt.



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

1. Die angelieferten Edelstahl-Rohbleche werden durch computergesteuerte Laser-Schneidanlagen verschnitt-optimierend bearbeitet.
2. In weiteren Bearbeitungsschritten werden die Zuschnitte gebogen und verschweißt, wodurch das Gehäuse entsteht.
3. Bei der anschließenden Montage der Maschinen werden Teile aus Eigenfertigung mit zugekauften Bauteilen komplettiert.
4. Durch den abschließenden Testlauf wird die Funktionsfähigkeit der Produkte sichergestellt.
5. Der Versand erfolgt in unmittelbarem Anschluss direkt an den Kunden bzw. über ein Logistikzentrum.

Direkte Umweltaspekte	Auswirkung/ Belastung für die Umwelt	Bewertung	Beeinflussbarkeit
Gesamtstromverbrauch am Standort	Ressourcenverbrauch CO ₂ -Emission	A	I
Gesamtgasverbrauch am Standort	Ressourcenverbrauch CO ₂ -Emission	A	II
Gesamtwasserverbrauch am Standort	Abwasser	A	II
Abfälle, metallisch und nichtmetallisch	Ressourcenverbrauch CO ₂ -Emission	B	I
Edelstahlverschnitt	Ressourcenverbrauch CO ₂ -Emission	A	II
Produktion / Nutzung	Verunreinigung der Gewässer/Böden	C	II
Dieserverbrauch	Ressourcenverbrauch CO ₂ -Emission	A	II
Gefahrstoffe	Gefahren für Mensch und Umwelt	A	I
Erhöhung Materialeffizienz der Produkte	Ressourcenverbrauch CO ₂ -Emission	A	II

Legende:

A = hohe Priorität

B = mittlere Priorität

C = niedrige Priorität

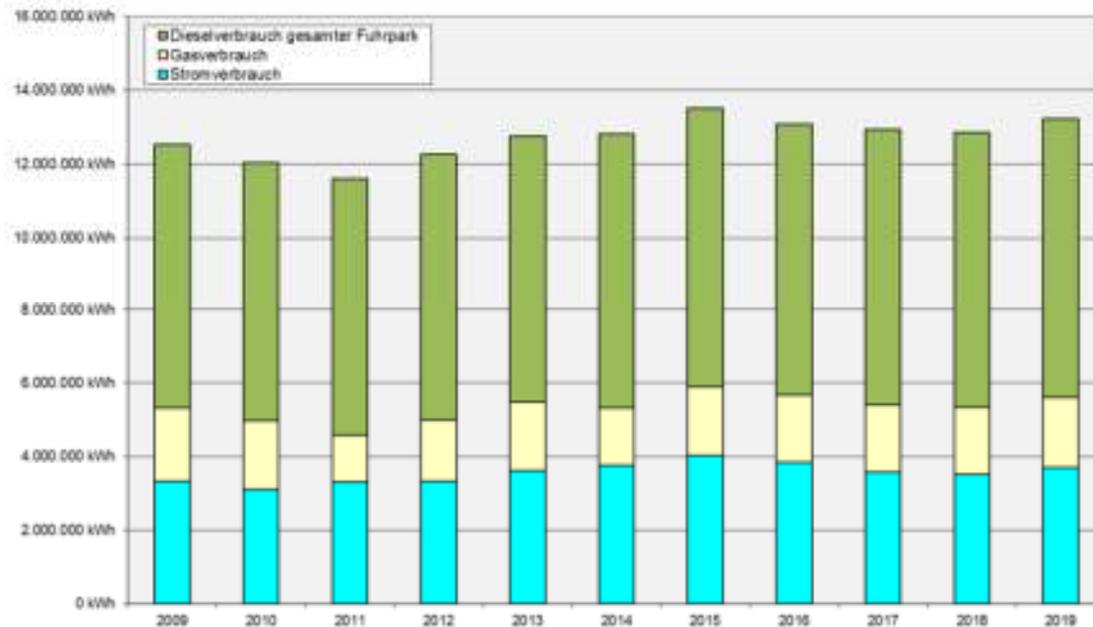
I = leicht beeinflussbar

II = mäßig beeinflussbar

III = schwer beeinflussbar

Unsere Primärenergieformen sind elektrische Energie, Erdgas und Diesel.

- Elektrische Energie wird hauptsächlich zum Betrieb der Fertigungsmaschinen, Erzeugung von Druckluft, Klimatisierung der Büroräume und für die Testläufe unserer Produkte benötigt.
- Erdgas zum Betreiben unseres Heizungssystems sowie zur Dampf- und Warmwassererzeugung für die Teststände.
- Diesel wird zum Betrieb unserer Servicefahrzeuge eingesetzt.

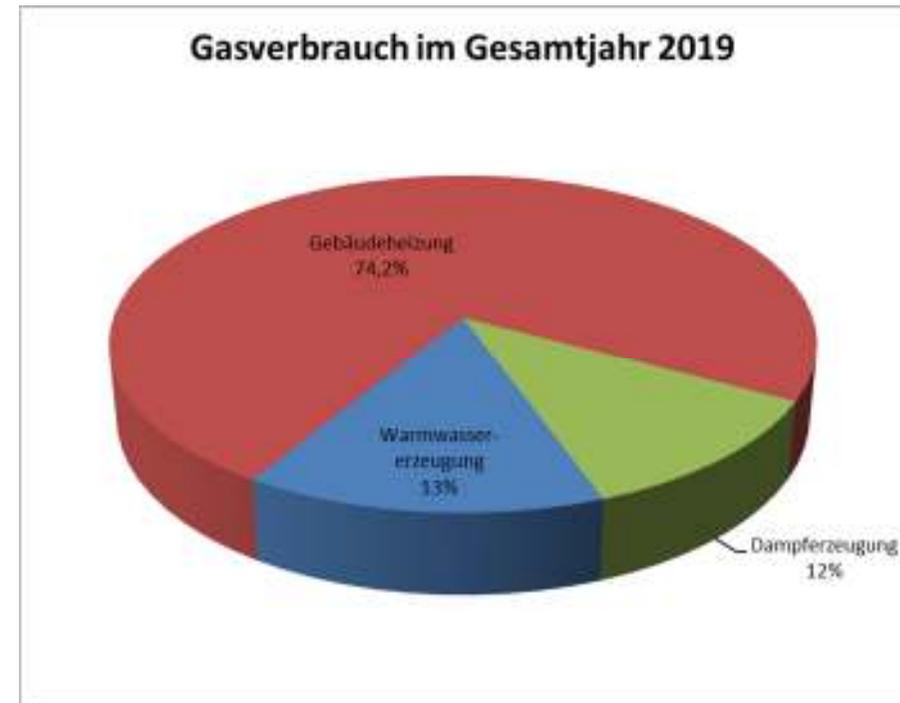
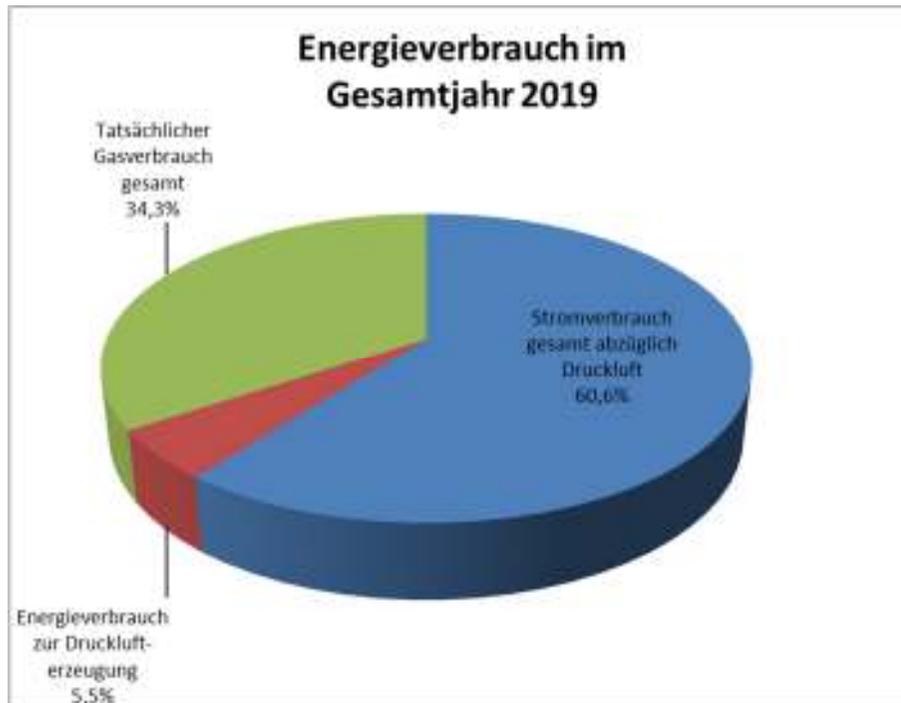


- Ab 2013: Permanente Abarbeitung von Maßnahmen zur Energieeffizienzsteigerung
- Ab 2013 Erweiterung des Fuhrparks um energieeffiziente Fahrzeuge: Gesamtverbrauch blieb trotz größerem Fuhrpark nahezu konstant.
- In 12/2019 Einweihung der Werkserweiterung mit weiteren 11.000qm Produktionsfläche.

Bereich mit wesentlichem Energieeinsatz	Personal mit Einfluss auf Energieverbrauch	relevante Variablen
Maschinenpark Blechvorfertigung, hauptsächlich Laserschneidanlagen	Maschinenbediener, Programmierer, Factoryleiter	Fertigungsstunden
Beleuchtung komplett	alle Mitarbeiter, BLO	Fertigungsstunden
Druckluftherstellung	Produktionsmitarbeiter, BLO	Fertigungsstunden
Luft-Wasser Wärmepumpe	Mitarbeiter der Bereiche Werk Süd 1, 2 und Werk Ost, BLO	beheizte Fläche
Gebäudeheizung	admin. Mitarbeiter,	beheizte Fläche
Warmwassererzeugung	alle Mitarbeiter	Mitarbeiteranzahl,
Service KFZ	Servicetechniker	Gefahrene Kilometer, Fahrzeuganzahl
Sonstige KFZ	Mitarbeiter mit Firmenwagen	Gefahrene Kilometer, Fahrzeuganzahl

Verteilung der Energieverbräuche

Die untenstehenden Diagramme zeigen die Verteilung der Energieverbräuche im Werk Elgersweier. Mit Hilfe des **Hobart-Energiedaten-Monitorings** können wir schon seit einigen Jahren den **Gas-, Strom- und Wasserverbrauch** des Werks Elgersweier **kontrollieren** und **vergleichen**. Dieses Monitoring wird laufend verfeinert, um den Bedarf noch genauer und weiter aufzuschlüsseln und **Störungen/Unregelmäßigkeiten gezielt entgegenzuwirken**. Weiterhin werden aus diesen Daten Möglichkeiten zur **Energieeinsparung** abgeleitet.

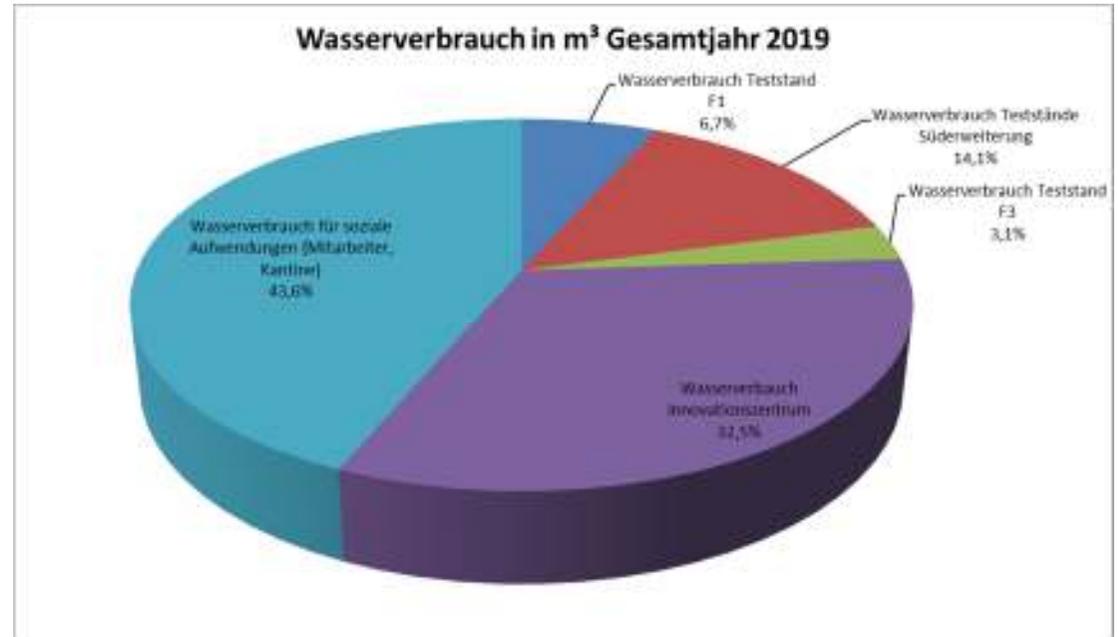


Unser Trinkwasser beziehen wir aus der städtischen Wasserversorgung. Das Abwasser entspricht in der Zusammensetzung dem des häuslichen Abwassers. Ein großer Teil des benötigten Wassers wird durch die Benutzung der Sanitäreinrichtungen verbraucht. Auch beim **Wasserverbrauch** können durch das **Energiedaten-Monitoring-System** Verbräuche detailliert dargestellt werden.

Der Wasserverbrauch in unserem **Innovationszentrum** resultiert aus **Dauertests** an neu entwickelten Maschinen. Aus **Qualitätsgründen** können wir auf diese Tests nicht verzichten.

Wie die nebenstehende Grafik zeigt, ist der **Wasserverbrauch pro Mitarbeiter pro Tag** am Standort Elgersweier im Vergleich zu 2013 deutlich **gesunken**. Dies resultiert aus entsprechenden Maßnahmen in der **Sanitäreinrichtungs-Installation**.

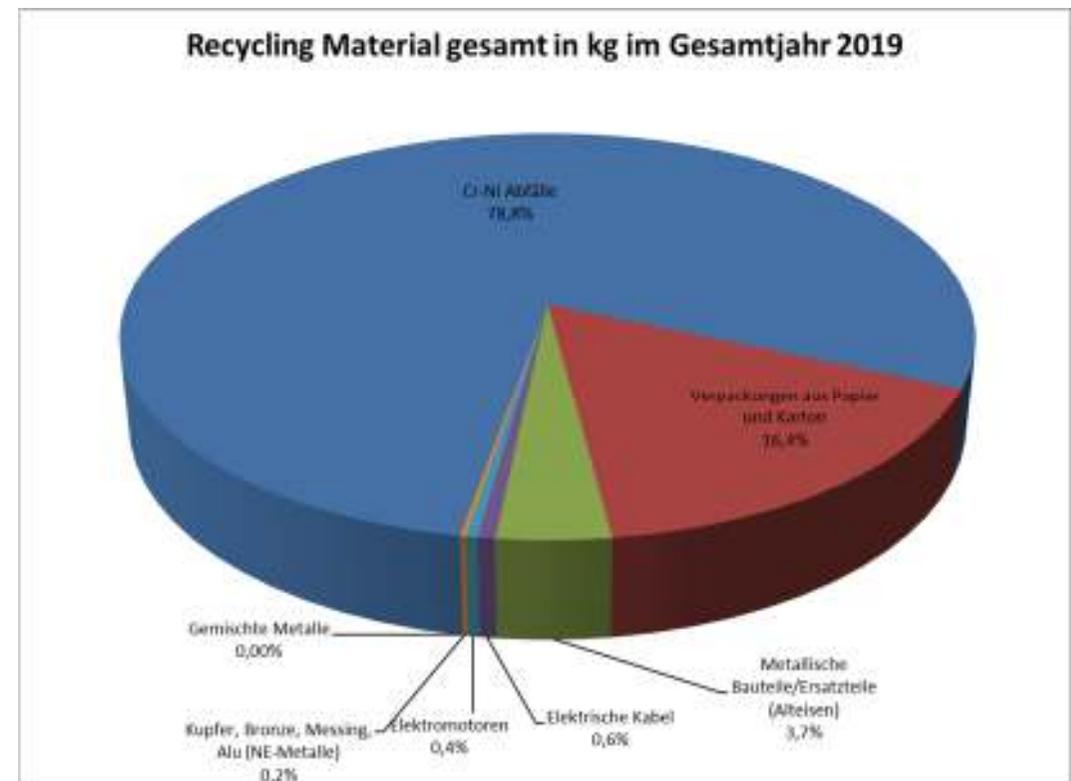
Im Fokus liegt bei HOBART die Einsparung von **Wasser, Energie und Chemikalien** in der Nutzungsphase der von uns hergestellten **Produkte**.



Ein wesentlicher Teil unserer Abfälle sind Abfälle zur Verwertung

- Durch **Verschnitt-Optimierung** 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.
- Alle Müllbehälter-Systeme bestehen aus unterschiedlich gekennzeichneten Behältern, die eine umweltbewusste **Abfalltrennung** sicherstellen. Die Mülltrennung wird anschaulich im **Hobart-Abfallwegweiser** beschrieben und ist Bestandteil der jährlich durchgeführten Schulung aller Mitarbeiter.

Im folgenden Diagramm ist das Verhältnis aller bei Hobart wiederverwerteten Stoffe im Gesamtjahr 2017 dargestellt. Der Hauptanteil resultiert aus Edelstahlverschnitt aus dem Blechbearbeitungszentrum. Dieser wird durch kontinuierliche Verschnitt-Optimierungsmaßnahmen so gering wie möglich gehalten und werden zu 100% recycelt.



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 Außenluft wieder zugeführt.

Ebenso verfahren wir mit der Abluft der Bandschleifmaschinen, welche der Raumluft wieder zugeführt wird.

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.

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.

Gefahrstoffmanagement

Der Einsatz von Gefahrstoffen ist immer mit einem Risiko für die Umwelt und den Menschen verbunden.

Darum muss die Menge der verwendeten Gefahrstoffe auf ein Minimum reduziert und kontinuierlich nach umweltverträglichen Alternativen gesucht werden.

Das bei HOBART eingeführte Gefahrstoffmanagement-System stellt sicher, dass keine überflüssigen, gefährlichen Chemikalien verwendet oder gelagert werden.

Durch einen definierten Prozessablauf wird sichergestellt, dass keine unkontrollierten Gefahrstoffe in Umlauf kommen.



Indirekte Umweltaspekte	Auswirkung/Belastung für die Umwelt	Bewertung	Beeinflussbarkeit
Energieverbrauch beim Betrieb der Produkte ¹	Ressourcenverbrauch CO ₂ -Emission	A	I
Wasserverbrauch beim Betrieb der Produkte ¹	Abwasser	A	I
Einsatz von Chemikalien für den Reinigungsprozess	Abwasserbelastung	A	I
Verpackung / Entsorgung	CO ₂ -Emission, Ressourcenverbrauch	B	II
Logistik	Ressourcenverbrauch CO ₂ -Emission	B	II
Umweltleistung der Lieferanten und Partner	Emissionen, Abfälle	B	III
Umweltbewusstsein der Mitarbeiter	Emissionen, Abfälle	B	I

Legende:

A = hohe Priorität

B = mittlere Priorität

C = niedrige Priorität

I = leicht beeinflussbar

II = mäßig beeinflussbar

III = schwer beeinflussbar

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.
- Durch das innovative System „**Schmutzaustrag Permanent**“ wird Verschmutzung aktiv ausgetragen. Dadurch bleibt die Waschlaugenqualität erhalten und Neubefüllungen werden vermieden. Dies reduziert den Wasser-, Energie- und Chemieverbrauch im Betrieb erheblich.
- 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 benötigten **Verpackungen** werden aus **wiederverwertbaren Stoffen** hergestellt.
- Berücksichtigung der **Umweltverträglichkeit** der zur Fertigung der Produkte verwendeten Materialien.
- Erhöhung der Kapazität bei **gleichbleibendem Ressourcenverbrauch**



Der erste TWO-LEVEL-WASHER der Welt

Unter dem Slogan “Sometimes double doesn’t make sense. Sometimes it does.” wurde 2019 die neueste Erfindung auf den Markt gebracht: Der ersten TWO-LEVEL-WASHER der Welt. **Die neu entwickelte Spülmaschine verfügt über eine zweite Waschkammer, in der zur gleichen Zeit gespült werden kann. Das bedeutet, zwei Ebenen für zweifaches Spülvolumen. Ein weiterer Pluspunkt ist, dass der TWO-LEVEL-WASHER aufgrund seiner kompakten Bauweise nicht mehr Platz in der Küche benötigt als eine herkömmliche Spülmaschine.**

Maximale Flexibilität: Unterschiedliches Spülgut gleichzeitig spülen

Egal ob Teller, Kaffeetassen oder GN-Schalen: Mit dem HOBART TWO-LEVEL-WASHER lässt sich nicht nur das Fassungsvermögen steigern, sondern auch die Flexibilität bezüglich des unterschiedlichen Spülguts erhöhen. Denn während in der oberen Ebene beispielsweise Porzellanteller gespült werden können, bietet die Spülmaschine in dem darunterliegenden Level Platz für Untertassen, Pfannen, Kochtöpfe, Besteck oder Salatschalen. Dadurch spart der Anwender jede Menge Zeit und hat verschiedenes Spülgut zum erneuten Einsatz gleichzeitig wieder parat.

Platzsparende Spülorganisation: Passend und funktionell für jede Spülküche

Zu den hartnäckigsten Verschmutzungen gehören angetrocknete Speisereste, die an Besteck oder Kochutensilien anhaften. Um das Spülgut sauber zu bekommen, muss es in der Regel in einem ausreichend großen Spülbecken manuell vorbehandelt werden. Dafür wird jedoch Platz benötigt, der in kleinen Küchen oftmals nicht vorhanden ist. Der neuer TWO-LEVEL-WASHER glänzt nicht nur mit einer kompakten Bauweise, sondern verfügt über mehrere Reinigungsprogramme. Daher kann oben Geschirr gespült werden, währenddessen unten stark verschmutzte Pfannen oder Töpfe im speziell entwickelten Utensilien-Spülprogramm gereinigt werden. Durch die verlängerte Spüldauer ist der Einweich Effekt bereits im Spülvorgang integriert. Folglich ist das Vorbehandeln des Spülguts nicht mehr erforderlich. Parallel können in der oberen Waschkammer in der gleichen Zeit bis zu drei Körbe gespült werden.

HOBART WASHSMART App: Das Wichtigste auf einen Blick

Mithilfe der HOBART WASHSMART App lassen sich umfassende Information über den Status des TWO-LEVEL-WASHERS abrufen. Dazu zählt, dass dem Nutzer rechtzeitig bevorstehende Wartungsintervalle, die aktuellen Betriebskosten oder die Chemieverbräuche kommuniziert werden. Auf Grundlage dieser Daten können Stillstände vermieden und direkt per App Verbrauchsmittel nachbestellt werden. Außerdem kann sich der Anwender direkt mit dem werkseigenen Kundendienst oder einem geschulten Servicepartner in Verbindung setzen. Darüber hinaus bietet WASHSMART bei kleineren Fehlern bebilderte Anleitungen, so dass diese selbständig behoben werden können.



Produktbezogene Ziele

Ressourceneinsparung

- Energieeinsparung um bis zu 20% bei Korbtransportspülmaschinen
- Energetische Optimierung des Spülprozesses bei Untertischmaschinen

Einsparung von Kundeninstallationsaufwand und Kundeninvestment

- Reduzierung der elektrischen Maschinengesamtanschlussleistung
- Reduzierung der Chemieverbräuche

Benutzerfreundlichkeit

- Einfache und selbsterklärende Bedienung

Effizienzsteigerung

- Erhöhung der Leistungskapazität bei gleichbleibendem Ressourcenverbrauch
- Optimierung der Spülabläufe in Großküchen

Spülintelligenz

- Einsetzen von Sensorik, um den Verschmutzungsgrad des Waschwassers und der Lauge zu kontrollieren und die Menge an Reinigungschemie entsprechend anzupassen

Erhöhung der Materialeffizienz

- Rohstoffsparende Bauweise

Ziele bei Hobart

ITW GHG Reduction Initiative:

- Reduzierung der Treibhausgasemissionen um 20% über 10 Jahre, mit 2017 als Basisjahr.

Reduzierung der Umweltbelastung durch transparente Analyse und Optimierung der Warenströme

- Transport-Managementsystem innerhalb des ITW Konzerns

'Grüne Beschaffung'

- Kontinuierliche Berücksichtigung von Umweltaspekten beim Kauf von Produkten und Dienstleistungen

Bereich Service

- Senkung des CO₂-Ausstoßes durch Optimierungen im Bereich der Fahrzeugflotte

Investitionsprojekte in energiesparende Hallenbeleuchtung (LED)

INNOVATIONEN



DESIGN



UNTERNEHMERISCHE WEITSICHT



PRODUKTE



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

